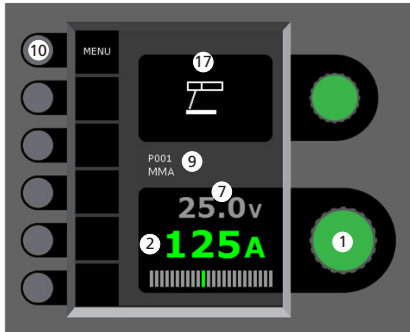
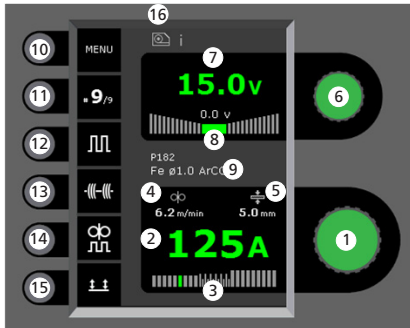


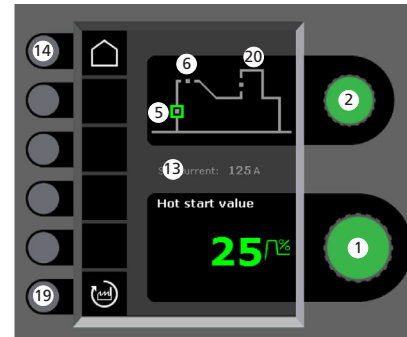
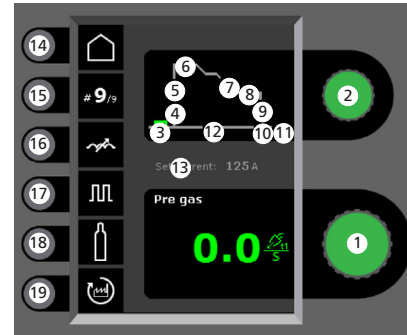
Driftsbillede MIG/MMA



- 1 Indstilling af svejsestrøm**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsestrøm
- 2 Visning af svejsestrøm**
- 3 Visning af lysbueområde:**
 - kortbue
 - blandbue med risiko for svejseprøj
 - spraybue
- 4 Visning af trådhastighed**
- 5 Visning af materialetykkelse**

- 6 Indstilling af svejse-spænding**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding.
- 7 Visning af svejse-spænding**
- 8 Visning af +/- område for spændingstrim**
- 9 Visning af valgt program/job**
- 10 Menu**
- 11 Visning af aktuel sekvens/sekvenser i alt**
Skift til næste sekvens ved tryk på tast.
- 12 Puls**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning
- 13 Hæftefunktion**
Sekvens, hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret
- 14 DUO Plus™**
Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG
- 15 Valg af tastemetode**
Skift mellem 2-takt (indikator er sort) og 4-takt (indikator er grøn)
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes (hotstart er aktivt, indtil brændertasten slippes). Afsluttes når brændertasten atter aktiveres
- 16 Symbol for aktiv trådboks**
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)
- 17 Symbol for MMA**

Indstilling af MIG/MMA svejseforløbet - Process setup

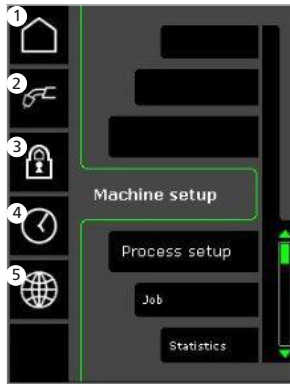


- 1 Indstilling af parametre**
Drej på knappen for at indstille den ønskede parameterværdi
- 2 Valg af svejseparameter**
Drej på knappen for at vælge den ønskede svejseparameter
- 3 Forgas (sek.)**

- 4 Krybestart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstarttid (sek.)**
- 7 Slope-down (sek.)**
- 8 Stopstrøm-tid (sek.)**
- 9 Stopstrøm (%)**
- 10 Burn-back (0-30)**
- 11 Eftergas (sek.)**
- 12 Punkttid (sek.)**
- 13 Indstillet strøm**
- 14 Home/retur**
Kort tryk på (14) = retur til menu. Langt tryk på (14) = retur til driftsbillede.
- 15 Aktuel sekvens/sekvenser i alt**
Maks. antal sekvenser i normal mode = 9
Maks. antal sekvenser i job mode = 99
- 16 Arc adjust**
- 17 Puls**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning
- 18 Gas**
Gastest. Indstilling af manuel gas/IGC (ikke alle modeller) + kalibrering af IGC.
- 19 Genkald af fabriksindstilling**
Reset den valgte parameter til fabriksindstilling.
- 20 Arc Power (%)**

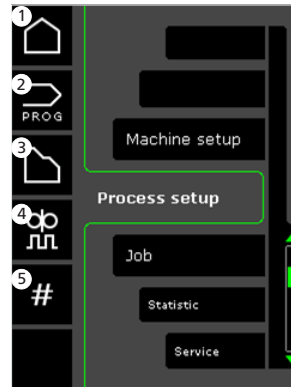
QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

Menu - Machine Setup



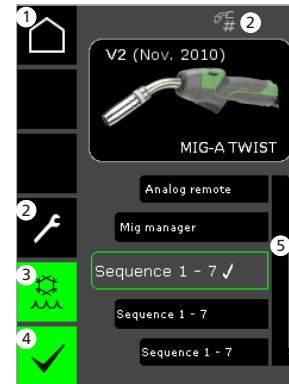
- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af intern/ekstern kontrol**
- 3 Lås**
Valg af låseniveau. Funktioner låses ved isætning af SD-låsekortet og låses op ved at genindsætte SD-låsekortet.
- 4 Indstilling af tid**
- 5 Sprogvalg**

Menu - Process Setup



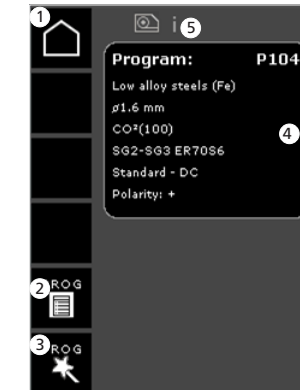
- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Programvalg**
- 3 Indstilling af svejseforløb**
- 4 Indstilling af DUO Plus™ parametre**
Effekttrim (0-50% af indstillet svejsestrøm (A)). DUO Plus™ tid (s)
- 5 Sekvenser**
Indstilling af antal sekvenser. (Sequence Repeat funktion = 2 sekvenser).

Valg af intern/ekstern kontrol - Machine Setup



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Job/sekvensbrænder**
Skift mellem jobs/sekvenser.
- 3 Vandkøling (ikke alle modeller)**
Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret
- 4 Bekræft valg af intern/ekstern kontrol**
- 5 Brænderliste (✓ = valgt brænder)**

Valg af svejseprogram - Process Setup



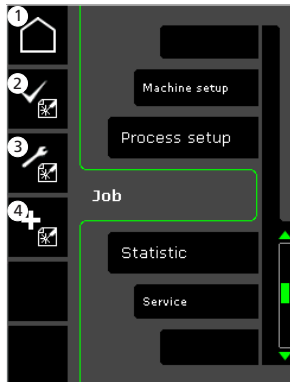
- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Programliste**
Skift af program vha. liste
- 3 Program Wizard**
Skift af program vha. sortering (legering, trådtykkelse, gas, proces)
- 4 Programinfo**
- 5 Symbol for aktiv trådboks**
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

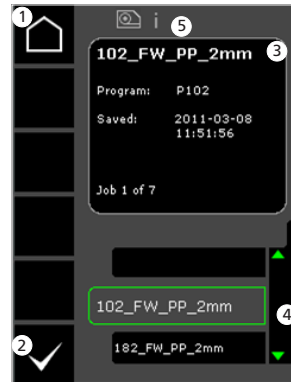
Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



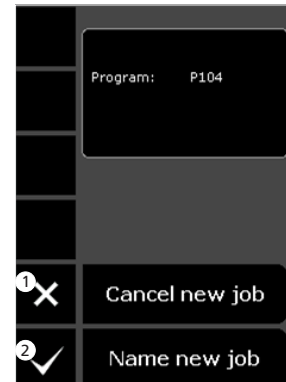
- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af eksisterende job på jobliste
- 3 Valg af Job Manager
- 4 Oprettelse af nyt job
Et job indeholder alle lysbueindstillinger. F.eks. program, puls til/fra, sekvenser etc.

Valg af eksisterende job - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Bekræft valg af job
- 3 Jobinfo
- 4 Jobliste (✓ = valgt job)
- 5 Symbol for aktiv trådboks
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)

Oprettelse af nyt job - Miga Job Control



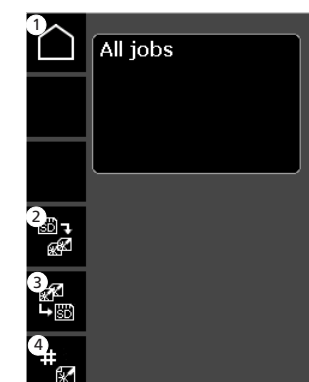
- 1 Fortryd/cancel oprettelse af nyt job
- 2 Bekræft oprettelse af nyt job

Valg af jobnavn - Oprettelse af nyt job



- 1 Fortryd job/cancel
- 2 Slet mod højre/backspace
- 3 Skift fra små til store bogstaver
- 4 Skift fra bogstaver til tal/specialtegn
- 5 Bekræft jobnavn
Job oprettes efter tryk på tast.

Job Manager - Miga Job Control ikke aktiv



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Overfør alle job fra SD-kort til intern jobliste
- 3 Overfør alle job fra intern jobliste til SD-kort
- 4 JOB index
Tildel index til jobs (til brug med RCI² eller sekvensbrænder konfigureret til jobs).



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

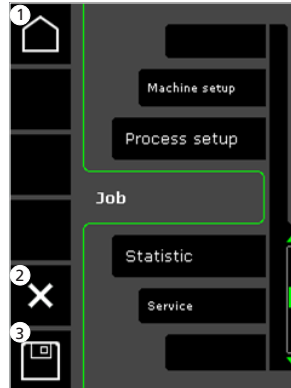
Miga Job Control

Ændring af job - Miga Job Control



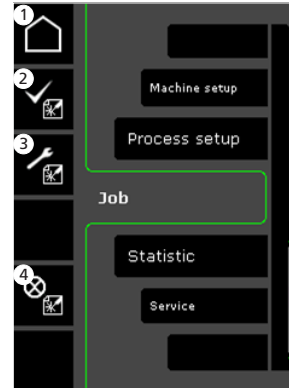
- 1 Visning af status:
job under ændring

Gem jobændringer - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Fortryd jobændringer
Retur til oprindeligt job før
ændringer
- 3 Gem jobændringer
Retur til aktivt job inkl.
ændringer

Menu - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af nyt job
- 3 Valg af Job Manager
- 4 Fortryd/cancel aktivt job
Retur til drift uden job

Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Kopi af aktivt job
- 3 Omdøb navn på aktivt job
- 4 Slet aktivt job
- 5 Overfør aktivt job til
SD-kort
- 6 RCI index
Tildel index til jobs
(hvis RCI² er tilsluttet)

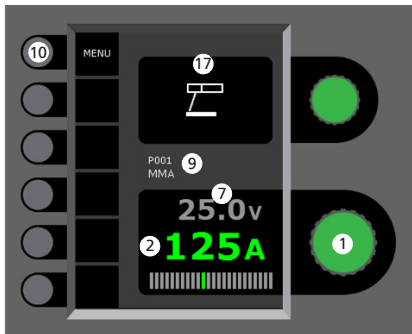
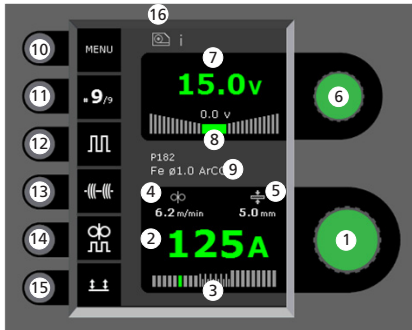
RCI index - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Overfør alle index til
SD-kort
- 3 Slet job fra index
- 4 Vælg job til index



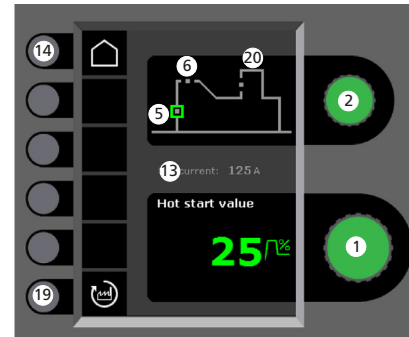
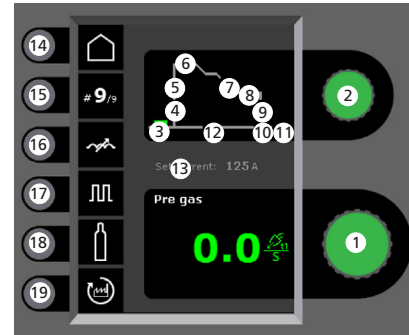
Standard control panel MIG/MMA



- 1 Setting welding current**
Turn the control knob to set the desired welding current.
- 2 Display of welding current**
- 3 Display of transfer area:**
 - dip transfer
 - globular transfer (risk of weld spatter)
 - spray transfer
- 4 Display of wire feed speed**
- 5 Display of material thickness**

- 6 Setting welding voltage**
Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage
- 7 Display of welding voltage**
- 8 Display of +/- voltage trim**
- 9 Display of selected program/job**
- 10 Menu**
- 11 Display of present sequence/sequences in total**
Press key to change to next sequence.
- 12 Pulse welding**
MIG pulse welding on/off.
- 13 Tack welding**
When this function is activated, sequence, hotstart and slope down are off.
- 14 DUO Plus™**
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off
- 15 Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator is black) and 4-stroke (indicator is green).
2-stroke: the welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-stroke: the welding process starts when the torch trigger is activated and released (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.
- 16 Symbol for active wire feed unit**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)
- 17 Symbol for MMA**

Setting welding process MIG/MMA- Process setup

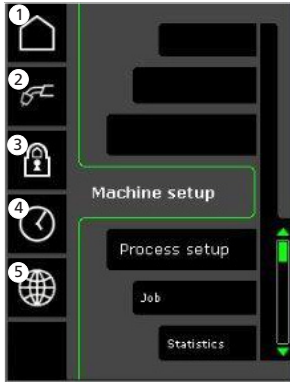


- 1 Setting parameters**
Turn the control knob to set the desired parameter value
- 2 Selecting welding parameter**
Turn the control knob to select the desired welding parameter
- 3 Pre-gas (sec.)**
- 4 Softstart (m/min)**

- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstart time (sec.)**
- 7 Slope down (sec.)**
- 8 Stop amp time (sec.)**
- 9 Stop amp (%)**
- 10 Burn-back (0-30)**
- 11 Post-gas (sec.)**
- 12 Spot time (sec.)**
- 13 Set current**
- 14 Home/return**
Short pressure on (14) = return to menu.
Long pressure on (14) = return to standard control panel
- 15 Present sequence/sequences in total**
Max. no. of sequences in normal mode = 9
Max. no. of sequences in job mode = 99
- 16 Arc adjust**
- 17 Pulse**
MIG pulse welding on/off
- 18 Gas**
Gas test. Setting manual gas/IGC (not all versions) + calibration of IGC.
- 19 Recall of factory settings**
Reset the chosen parameter to factory settings.
- 20 Arc Power (%)**

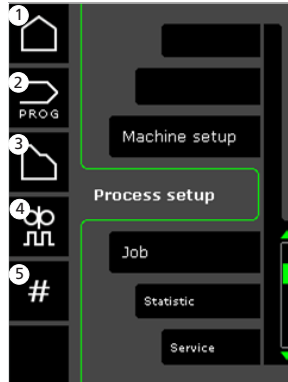
QUICKGUIDE SIGMA GALAXY


Menu - Machine Setup



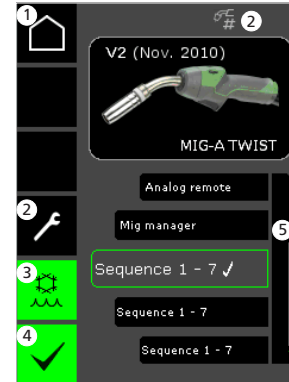
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Selecting internal/external control**
- 3 Lock**
Selection of lock level. Functions are locked by inserting the SD lock-card and unlocked by reinserting the SD lock-card.
- 4 Setting time**
- 5 Choice of language**

Menu - Process Setup



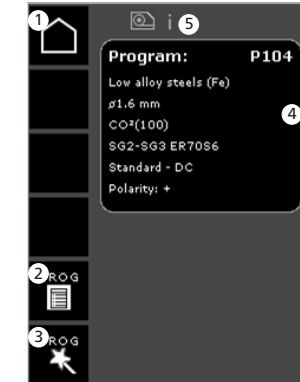
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Selecting programs**
- 3 Setting welding process**
- 4 Setting DUO Plus™ parameters**
Efficiency (0-50% of set welding current (A)). Duo Plus™ time (s)
- 5 Sequences**
 Setting number of sequences. (Sequence Repeat function = two sequences).

Selecting internal/external control - Machine Setup



- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Job/sequence torch**
Switch between jobs/sequences.
- 3 Watercooling (not all versions)**
Indicator is green, when watercooling is active.
- 4 Confirming selection of internal/external control**
- 5 List (✓ = selected control unit)**

Selecting welding program - Process Setup



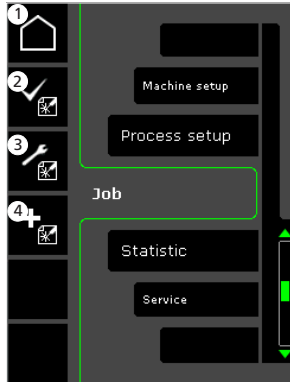
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Program list**
Change of program through list
- 3 Program Wizard**
Change of program through sorting (alloy, wire dimension, gas, process)
- 4 Program info**
- 5 Symbol for active wire feed unit**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

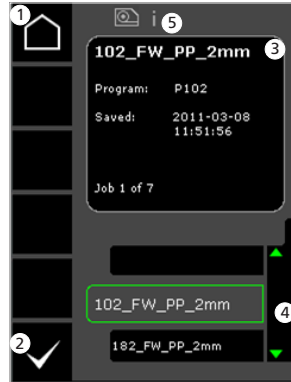
Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



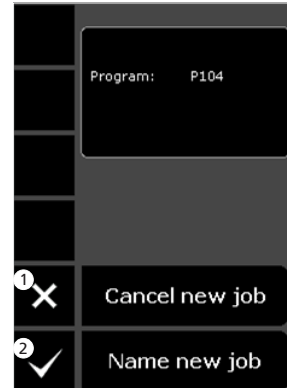
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Selecting existing job on job list**
- 3 Selecting Job Manager**
- 4 Creating new job**
A job contains all arc settings: program, pulse on/off, sequences etc.

Selecting existing job - Miga Job Control



- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Confirm selected job**
- 3 Job info**
- 4 Job list (✓ = selected job)**
- 5 Symbol for active wire feed unit**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)

Naming new job - Miga Job Control



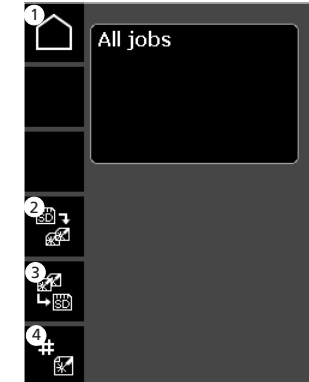
- 1 Cancel new job**
- 2 Name new job**

Selecting job name - Naming new job



- 1 Cancel job**
- 2 Delete to the right/backspace**
- 3 Change from small to capital letters**
- 4 Change from letters to digits/special characters**
- 5 Confirm job name**
Press key to confirm job name.

Job Manager - Miga Job Control not active



- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Transfer all jobs from SD card to internal job list**
- 3 Transfer all jobs from internal job list to SD card**
- 4 JOB index**
Assign index to jobs (for use with RCI² or sequence torch configured to jobs).



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

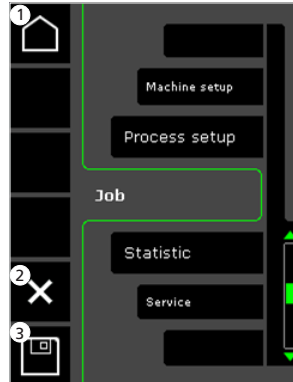
Miga Job Control

Modifying job - Miga Job Control



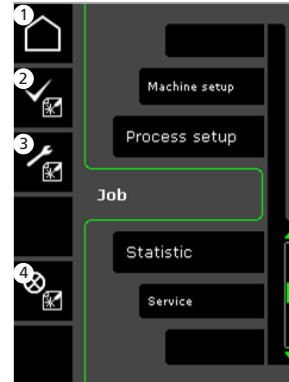
- 1 Display of status:
modifying job

Saving job modifications - Miga Job Control



- 1 Home/return
Return to standard control panel
- 2 Cancel job modifications
Return to original job before
modifications
- 3 Saving job modifications
Return to active job incl.
modifications

Menu - Miga Job Control active



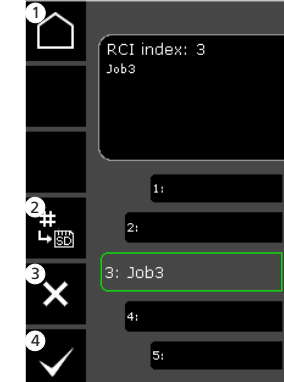
- 1 Home/return
Return to standard control panel
- 2 Selecting new job
- 3 Selecting Job Manager
- 4 Cancel active job
Return to operation without job

Job Manager - Miga Job Control active



- 1 Home/return
Return to standard control panel
- 2 Copy active job
- 3 Rename active job
- 4 Delete active job
- 5 Transfer active job to
SD card
- 6 RCI index
Assign index to jobs (if RCI² is
connected)

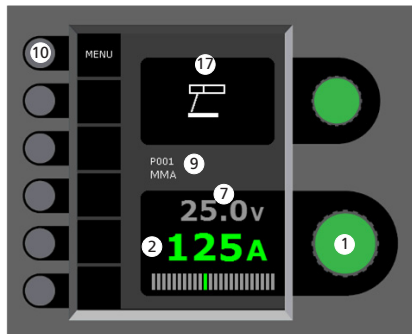
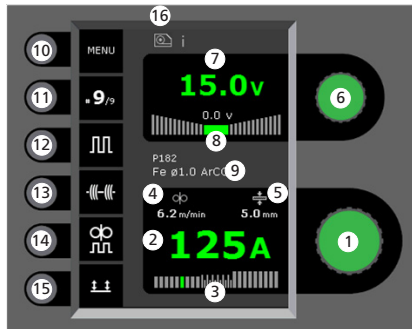
RCI index - Miga Job Control



- 1 Home/return
Return to standard control panel
- 2 Transfer all indexes to
SD card
- 3 Delete job from index
- 4 Select job for index



Betriebsanzeige MIG/MMA

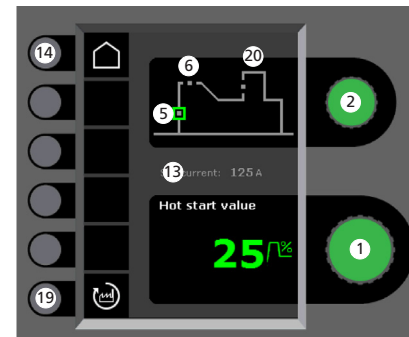
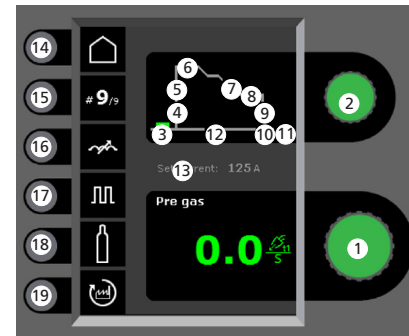


- 1** **Einstellung des Schweißstroms**
Den gewünschten Schweißstrom mittels des Drehknopfs einstellen.
- 2** **Anzeige des Schweißstroms**
- 3** **Anzeige des Lichtbogens:**
 - Kurzbogen
 - Mischbogen (Risiko für Schweißspritzer)
 - Spraybogen
- 4** **Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit**
- 5** **Anzeige der Materialstärke**

- 6** **Einstellung der Schweißspannung**
Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.
- 7** **Anzeige der Schweißspannung**
- 8** **Anzeige +/- Spannungstrimm**
- 9** **Anzeige des gewählten Programms/Jobs**
- 10** **Menü**
- 11** **Anzeige aktueller Sequenz/Sequenzen insgesamt**
Wechsel zur nächsten Sequenz durch Tastendruck.
- 12** **Puls**
MIG-Pulsschweißen ein/aus.
- 13** **Heftschweißen**
Wenn die Funktion aktiv ist, sind Sequenz, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet
- 14** **DUO Plus™**
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus.
- 15** **Trigger-Modus**
Wechsel zwischen 2-Takt (Indikator = schwarz) und 4-Takt (Indikator = grün).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird (Hotstart ist aktiv, bis der Trigger losgelassen wird) und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.
- 16** **Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en).

- 17** **Symbol für MMA**

Einstellung des MIG/MMA Schweißvorgangs - Process setup

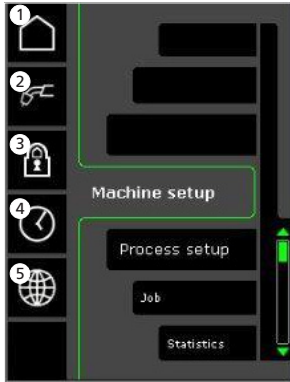


- 1** **Einstellung der Parameter**
Den gewählten Wert mittels des Drehknopfs einstellen.
- 2** **Wahl der Sekundärparameter**
Die Parameter mittels des Drehknopfs wählen.
- 3** **Vorgas (Sek.)**
- 4** **Softstart (m/min)**

- 5** **Hotstart (%)**
- 6** **Hotstartzeit (Sek.)**
- 7** **Stromabsenkung (Sek.)**
- 8** **Stopstromzeit (Sek.)**
- 9** **Stopstrom (%)**
- 10** **Drahrückbrand (0-30)**
- 11** **Nachgas (Sek.)**
- 12** **Punktschweißzeit (Sek.)**
- 13** **Eingestellter Strom**
- 14** **Home/zurück**
Kurzer Tastendruck (14) = zurück zum Menü.
Langer Tastendruck (14) = zurück zur Betriebsanzeige.
- 15** **Aktuelle Sequenz/Sequenzen insgesamt**
Max. Anzahl Sequenzen in Normal Modus = 9
Max. Anzahl Sequenzen in Job Modus = 99
- 16** **Drossel**
- 17** **Puls**
MIG-Pulsschweißen ein/aus
- 18** **Gas**
Gastest: Gas-/IGC-Einstellung (nicht alle Ausführungen) + Kalibrierung von IGC.
- 19** **Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung**
Den gewählten Parameter auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.
- 20** **Arc Power (%)**

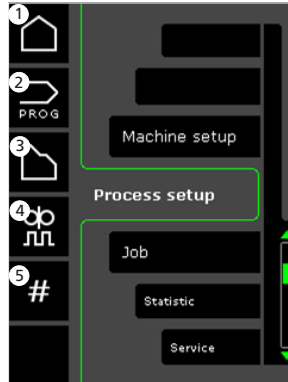
QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

Menü - Machine Setup



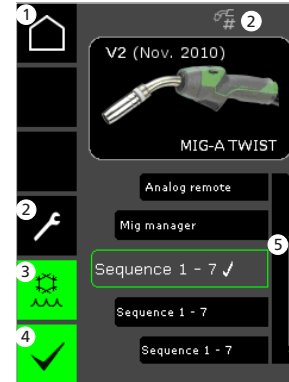
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Wahl der internen/externen Regelung**
- 3 **Sperr-Funktion**
Vorher den Umfang der Sperrfunktion wählen.
Sperrern: Die SD-Sperrkarte einsetzen.
Entsperrern: die SD-Sperrkarte wieder einsetzen.
- 4 **Zeiteinstellung**
- 5 **Wahl der Sprache**

Menü - Process Setup



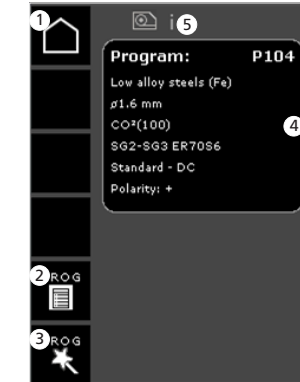
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Programmwahl**
- 3 **Einstellung des Schweißvorgangs**
- 4 **Einstellung der DUO Plus-Parameter**
Wirkungsgrad (0-50% des eingestellten Schweißstroms (A)). DUO Plus-Zeit (s)
- 5 **Sequenzen**
[#] Einstellung der Anzahl der Sequenzen (Sequence Repeat-Funktion = 2 Sequenzen)

Wahl der internen/externen Regelung - Machine Setup



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Job/Sequenz-Brenner**
Zwischen Jobs/Sequenzen wechseln.
- 3 **Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)**
Anzeige ist grün, wenn Wasserkühlung aktiv ist.
- 4 **Bestätigung der internen/externen Regelung**
- 5 **Brennerliste (✓ = gewählte Regelung)**

Wahl des Schweißprogramms - Process Setup



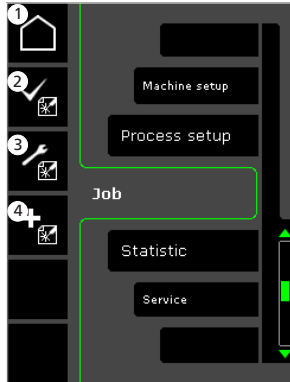
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Programmliste**
Programmänderung durch Liste
- 3 **Programm Wizard**
Programmänderung durch Sortieren (Legierung, Drahtdimension, Gas, Prozess)
- 4 **Programminfo**
- 5 **Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en)



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

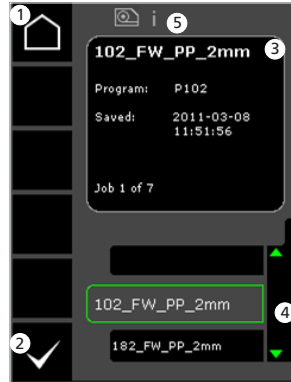
Miga Job Control

Menü - Miga Job Control



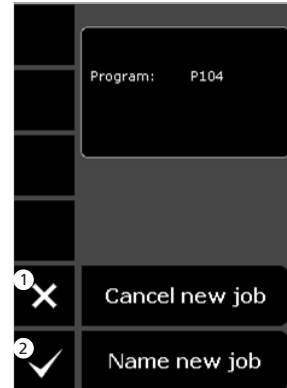
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Wahl eines Jobs auf der Jobliste**
- 3 Wahl der Job Manager-Funktion**
- 4 Erstellung eines neuen Jobs**
Ein Job enthält alle Lichtbogen-einstellungen: Programm, Puls ein/aus, Sequenzen etc.

Wahl eines existierenden Jobs - Miga Job Control



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Bestätigung des gewählten Jobs**
- 3 Jobinfo**
- 4 Jobliste (✓ = gewählter Job)**
- 5 Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en)

Benennung eines neuen Jobs - Miga Job Control



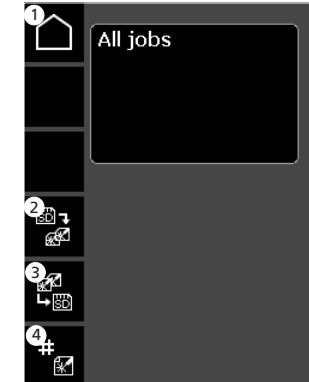
- 1 Annullierung eines neuen Jobs**
- 2 Benennung eines neuen Jobs**

Wahl des Jobnamens - Benennung eines neuen Jobs



- 1 Annullierung des Jobs**
- 2 Streichen/Backspace**
- 3 Änderung von Klein- auf Großbuchstaben**
- 4 Änderung von Buchstaben auf Ziffern/Sonderschriftzeichen**
- 5 Bestätigung des Jobnamens**
Die Taste drücken um den Jobnamen zu bestätigen.

Job Manager - Miga Job Control nicht aktiv



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Übertragung aller Jobs der SD-Karte auf interne Jobliste**
- 3 Übertragung aller Jobs der internen Jobliste auf SD-Karte**
- 4 JOB-Index**
Zuteilung des Indexes für Jobs (für die Verwendung mit RCI² bzw. Sequenzbrenner für Jobs konfiguriert).



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

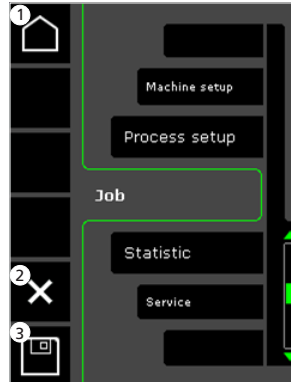
Miga Job Control

Jobänderung - Miga Job Control



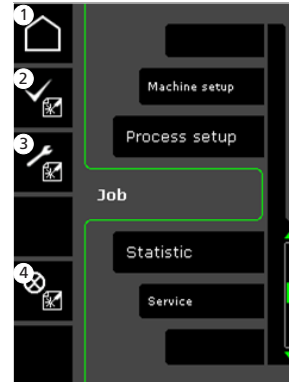
- 1 **Statusanzeige:**
Job wird geändert

Speichern der Jobänderungen - Miga Job Control



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Annullierung der Jobänderungen**
Zurücksetzen auf originalen Job vor Änderungen
- 3 **Speichern der Jobänderungen**
Zurücksetzen auf aktiven Job einschl. Änderungen

Menü - Miga Job Control aktiv



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Zur Jobliste**
- 3 **Wahl der Job Manager-Funktion**
- 4 **Löschen des aktiven Jobs**
Zurück zum Betrieb ohne Job

Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Kopieren des aktiven Jobs**
- 3 **Umbenennung des aktiven Jobs**
- 4 **Löschen des aktiven Jobs**
- 5 **Übertragung des aktiven Jobs auf SD-Karte**
- 6 **RCI Index**
Zuteilung des Indexes für Jobs (wenn RCI² angeschlossen ist)

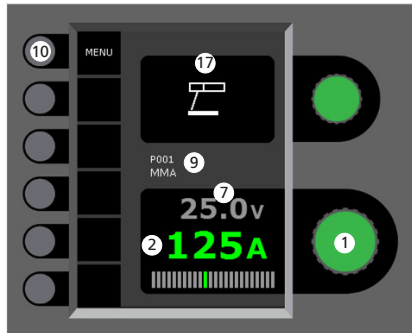
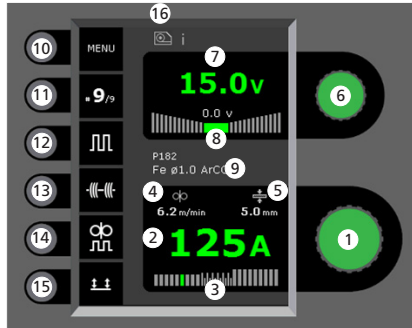
RCI Index - Miga Job Control



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Übertragung aller Indexe auf SD-Karte**
- 3 **Löschen des Jobs von Index**
- 4 **Wahl des Jobs für Index**



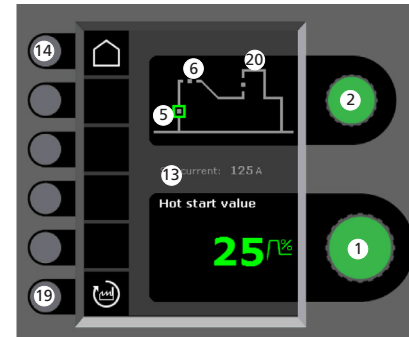
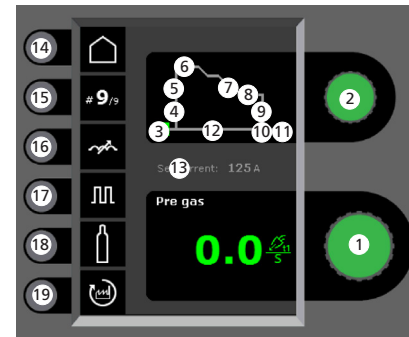
Panneau de commande standard MIG/MMA



- 1 Réglage du courant de soudage**
Tourner le bouton de réglage sur le courant de soudage souhaité.
- 2 Affichage du courant de soudage**
- 3 Affichage de la zone de transfert :**
 - transfert par court-circuit
 - transfert globulaire (risque de projections)
 - transfert par pulvérisation
- 4 Affichage de la vitesse de dévidage**
- 5 Affichage de l'épaisseur de matériau**

- 6 Réglage de la tension de soudage**
Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.
- 7 Affichage de la tension de soudage**
- 8 Affichage du réglage de la tension (+/-)**
- 9 Affichage du programme ou de la tâche sélectionnée**
- 10 Menu**
- 11 Affichage de la séquence en cours/séquences totales**
Appuyer sur la touche pour passer à la séquence suivante.
- 12 Soudage pulsé**
Soudage MIG à courant pulsé – marche/arrêt.
- 13 Pointage**
Lorsque cette fonction est activée, les fonctions d'affichage de séquences, de démarrage à chaud et d'évanouissement sont désactivées.
- 14 DUO Plus™**
Variation du courant de soudage en fonction du programme MIG synergique – marche/arrêt.
- 15 Sélection du mode gâchette**
Basculer entre 2 temps (indicateur éteint) et 4 temps (indicateur allumé).
Deux temps : le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsqu'elle est relâchée.
Quatre temps : le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée puis relâchée (la fonction de démarrage à chaud est active jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est réactivée.
- 16 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)
- 17 Symbole MMA**

Réglage du procédé de soudage MIG/MMA - Configuration du procédé

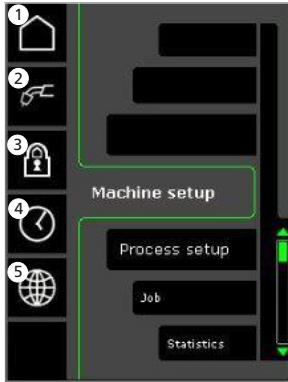


- 1 Réglage des paramètres**
Tourner le bouton de réglage sur la valeur souhaitée.
- 2 Sélection du paramètre de soudage**
Tourner le bouton de réglage sur le paramètre de soudage souhaité.
- 3 Pré-gaz (s)**
- 4 Amorçage progressif (m/min)**

- 5 Démarrage à chaud (%)**
- 6 Temps de démarrage à chaud (s)**
- 7 Évanouissement (s)**
- 8 Temps d'arrêt courant (s)**
- 9 Arrêt courant (%)**
- 10 Burn-back (0-30)**
- 11 Post-gaz (s)**
- 12 Temps de pointage (s)**
- 13 Courant réglé**
- 14 Page d'accueil/retour**
Pression brève sur (14) = retour au menu.
Pression longue sur (14) = retour au panneau de commande standard.
- 15 Séquence en cours/séquences totales**
Nombre maximum de séquences en mode normal = 9
Nombre maximum de séquences en mode emploi = 99
- 16 Réglage de l'arc**
- 17 Courant pulsé**
Soudage MIG à courant pulsé – marche/arrêt.
- 18 Gaz**
Test gaz.
Réglage manuel du gaz/IGC (disponible sur certains modèles uniquement) + calibrage IGC.
- 19 Rappel des réglages d'usine**
Réinitialiser les paramètres choisis à la valeur des réglages d'usine.
- 20 Puissance de l'arc (%)**

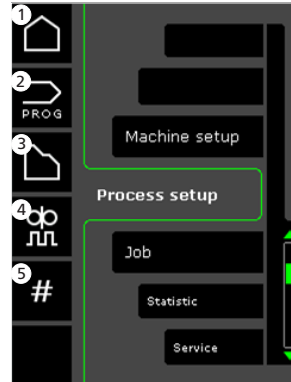
GUIDE RAPIDE SIGMA GALAXY

Menu – Machine Setup



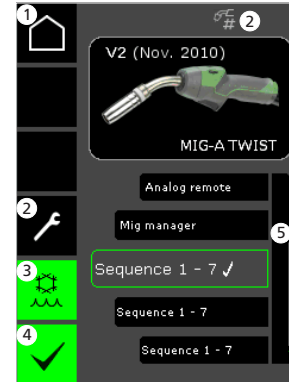
- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Sélection de la commande interne/externe**
- 3 Verrouillage**
Sélection du niveau de verrouillage. Insérer la carte de verrouillage SD pour verrouiller les fonctions et réinsérer la carte pour les déverrouiller.
- 4 Réglage de l'heure**
- 5 Choix de la langue**

Menu – Process Setup



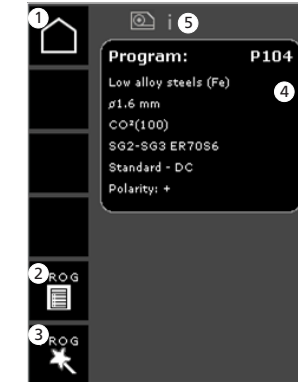
- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Sélection des programmes**
- 3 Sélection du procédé de soudage**
- 4 Réglage des paramètres DUO Plus™**
Rendement (de 0 à 50 % du courant de soudage réglé [A]). Temps DUO Plus™ (s).
- 5 Séquences**
Régler le nombre de séquences.
Fonction de répétition des séquences = deux séquences.

Sélection de la commande interne/externe - Machine Setup



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Travaux/séquences**
Permet de basculer entre les travaux/séquences.
- 3 Refroidissement à l'eau (disponible sur certains modèles uniquement)**
L'indicateur est allumé lorsque cette fonction est active.
- 4 Confirmation de la sélection de la commande interne/externe**
- 5 Liste (✓ = unité de commande sélectionnée)**

Sélection du programme de soudage - Process Setup



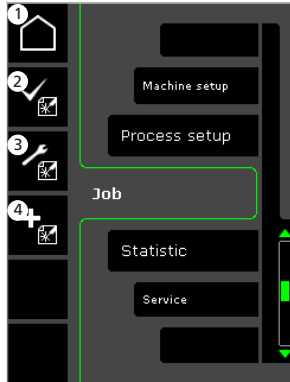
- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Liste des programmes**
Sélectionner un programme parmi la liste.
- 3 Assistant de programmes**
Sélectionner un programme en fonction d'un paramètre (matériau, taille du fil, gaz, procédé).
- 4 Informations sur le programme**
- 5 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)



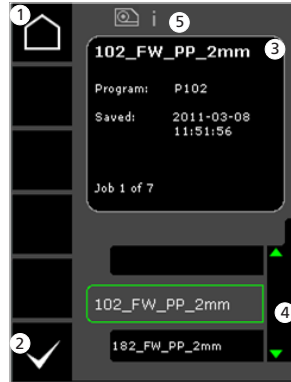
GUIDE RAPIDE SIGMA GALAXY

Miga Job Control

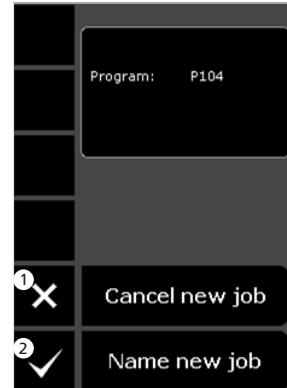
Menu – Contrôle des tâches



Sélectionner une tâche existante – Contrôle des tâches



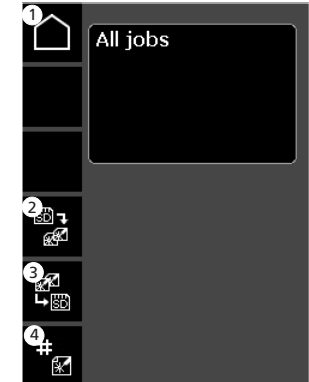
Nommer une nouvelle tâche – Contrôle des tâches



Sélectionner le nom d'une tâche – Nommer une nouvelle tâche



Gestionnaire des tâches – Contrôle des tâches inactif



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Sélectionner une tâche existante dans la liste des tâches**
- 3 Sélectionner le gestionnaire des tâches**
- 4 Créer une nouvelle tâche**
Une tâche regroupe tous les paramètres de l'arc : programme, courant pulsé activé/désactivé, séquences, etc.

- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Confirmer la tâche sélectionnée**
- 3 Informations sur la tâche**
- 4 Liste des tâches**
(√ = tâche sélectionnée)
- 5 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)

- 1 Annuler la nouvelle tâche**
- 2 Nommer la nouvelle tâche**

- 1 Annuler la tâche**
- 2 Effacer / Retour arrière**
- 3 Passer des minuscules aux majuscules**
- 4 Passer des lettres aux chiffres/caractères spéciaux**
- 5 Confirmer le nom de la tâche**
Appuyer pour confirmer le nom de la tâche.

- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Transférer toutes les tâches de la carte SD à la liste interne**
- 3 Transférer toutes les tâches de la liste interne à la carte SD**
- 4 Assigner un index à l'emploi**
(pour l'utiliser avec le RCI² ou la torche de séquence configurée pour emploi).

GUIDE RAPIDE SIGMA GALAXY

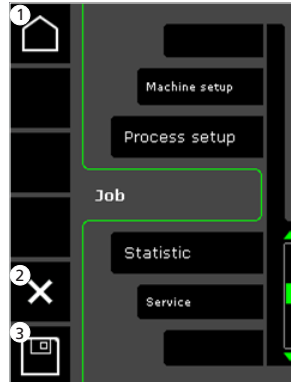
Miga Job Control

Modifier une tâche – Contrôle des tâches



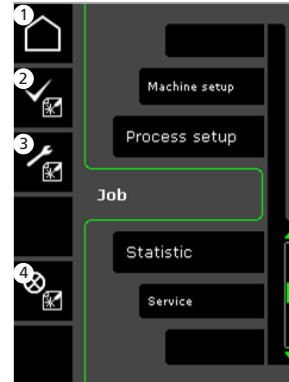
- 1 Affichage de l'état :
modification de la tâche

Enregistrer les modifications d'une tâche – Contrôle des tâches



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard.
- 2 Annuler les modifications
de la tâche
Revenir à la tâche d'origine, avant
les modifications.
- 3 Enregistrer les
modifications de la tâche
Revenir à la tâche active avec les
modifications.

Menu – Contrôle des tâches actif



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard.
- 2 Sélectionner une nouvelle
tâche
- 3 Sélectionner le gestionnaire
des tâches
- 4 Annuler la tâche active
Poursuivre sans sélectionner la
tâche.

Gestionnaire des tâches – Contrôle des tâches actif



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard.
- 2 Copier la tâche active
- 3 Renommer la tâche active
- 4 Supprimer la tâche active
- 5 Transférer la tâche active
vers la carte SD
- 6 RCI index
Assigner un index au Job (si RCI² est
connecté).

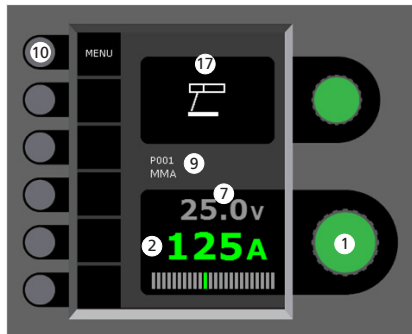
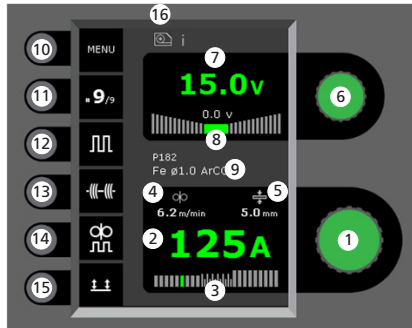
RCI index - Miga Job Control



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard.
- 2 Transférer tous les indexes
sur la carte SD
- 3 Effacer JOB de l'index
- 4 Sélectionner Job de l'index



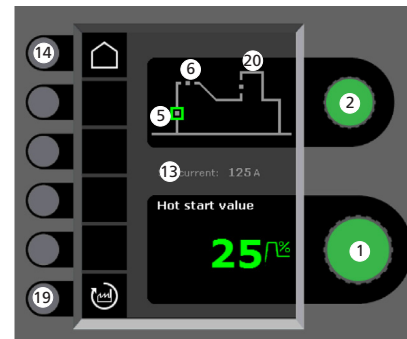
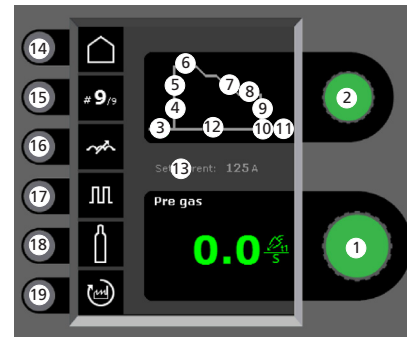
Driftsbild MIG/MMA



- 1** **Inställning av svetsström**
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsströmmen.
- 2** **Visning av svetsström**
- 3** **Visning av ljusbågeområde:**
- kortbåge
- blandbåge med risk för svetsnsprut
- spraybåge
- 4** **Visning av trådhastighet**
- 5** **Visning av materialetjocklek**

- 6** **Inställning av svetsspänning**
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.
- 7** **Visning av svetsspänning**
- 8** **Visning av +/- område for spänningstrim**
- 9** **Visning av valt program/jobb**
- 10** **Meny**
- 11** **Visning av aktuell sekvens/sekvenser i allt**
Skifta till nästa sekvens genom att trycka på knappen.
- 12** **Puls**
Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning
- 13** **Häftfunktion**
Sekvens, hotstart och slope down är frånkopplat, när funktionen är aktiverad.
- 14** **DUO Plus™**
Till/frånkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG
- 15** **Val av avtryckarmetod**
Skifta mellan 2-takt (indikatorn är svart) och 4-takt (indikatorn är grön)
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas, när avtryckaren släpps
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hotstart är aktivt, tills brännaravtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras
- 16** **Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk
- 17** **Symbol för MMA**

Inställning av MIG/MMA svetsförloppet - Process setup

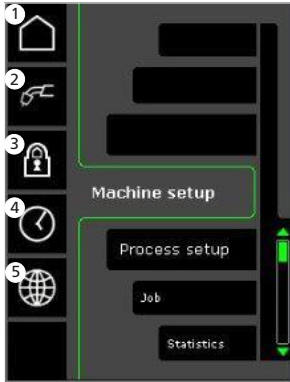


- 1** **Inställning av parametrar**
Vrid på knappen för att ställa in det önskade parametervärdet
- 2** **Val av svetsparameter**
Vrid på knappen för att välja den önskade svetsparametern
- 3** **Förgas (sek.)**

- 4** **Krypstart (m/min)**
- 5** **Hotstart (%)**
- 6** **Hotstarttid (sek.)**
- 7** **Slope-down (sek.)**
- 8** **Stopström-tid (sek.)**
- 9** **Stopström (%)**
- 10** **Burn-back (0-30)**
- 11** **Eftergas (sek.)**
- 12** **Punktetid (sek.)**
- 13** **Inställd ström**
- 14** **Home/retur**
Kort tryck på (14) = retur till meny. Långt tryck på (14) = retur till driftsbilden
- 15** **Aktuell sekvens/sekvenser i allt**
Max antal sekvenser i normal mode = 9
Max antal sekvenser i job mode = 99
- 16** **Arc adjust**
- 17** **Puls**
Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning
- 18** **Gas**
Gastest. Inställning av manuell gas/IGC (ej alla modeller) + kalibrering av IGC.
- 19** **Återkallelse av fabriksinställning**
Reset den valda parametern till fabriksinställning.
- 20** **Arc Power (%)**

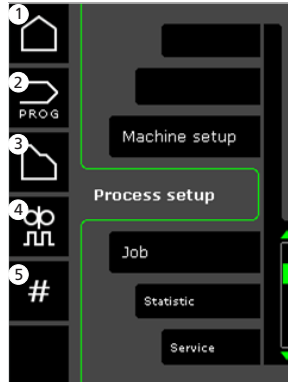
QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

Meny - Machine Setup



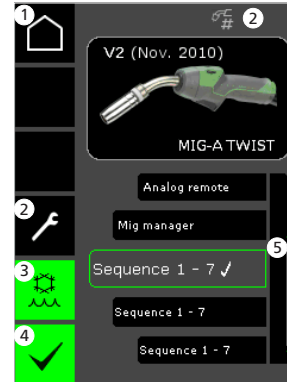
- 1 Home/retur**
Retur till driftsbilden
- 2 Val av intern/extern kontroll**
- 3 Lås**
Val av låsnivå. Funktioner låses till den valda låsnivån genom att sätta in SD-låskortet och låses upp genom att återinsätta SD-låskortet.
- 4 Inställning av tid**
- 5 Språkval**

Meny - Process Setup



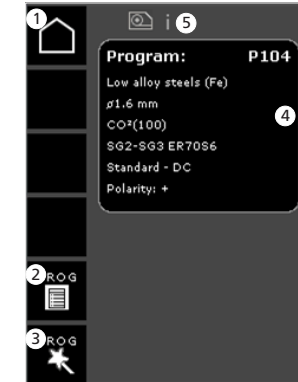
- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Programval**
- 3 Inställning av svetsförlopp**
- 4 Inställning av DUO Plus™ parameter**
Effekttrim (0-50% av inställd svetsström (A)).
DUO Plus™ tid (s)
- 5 Sekvenser**
[#] Inställning av antal sekvenser.
(Sequence Repeat funktion = 2 sekvenser).

Val av intern/extern kontroll - Machine Setup



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Jobb/sekvensbrännare**
Skifte mellan jobb/sekvenser.
- 3 Vattenkylning (ej alla modeller)**
Indikator lyser, när brännarvattenkylningen är aktiverad.
- 4 Bekräfta val av intern/extern kontroll**
- 5 Brännarlista (✓ = vald brännare)**

Val av svetsprogram - Process Setup



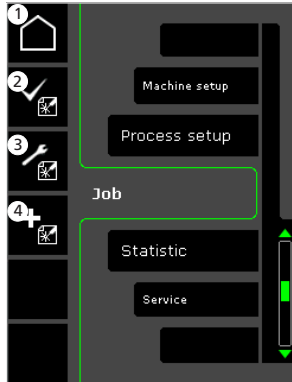
- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Programlista**
Byte av program via listan
- 3 Program Wizard**
Byte av program via sortering (legering, trådtjocklek, gas, process)
- 4 Programinfo**
- 5 Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

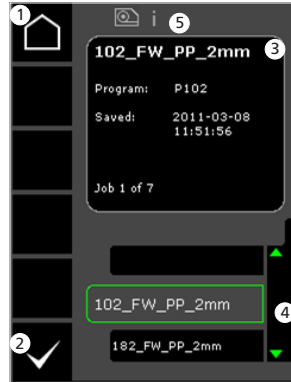
Miga Job Control

Meny - Miga Job Control



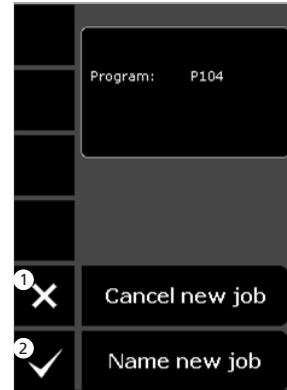
- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Val av existerande jobb på jobblista**
- 3 Val av Job Manager**
- 4 Skapande av nytt jobb**
Ett jobb innehåller alla ljusbågeinställningar. T.ex program, puls till/från, sekvenser etc.

Val av existerande jobb - Miga Job Control



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Bekräfta val av jobb**
- 3 Jobbinfo**
- 4 Jobblista (✓ = valt jobb)**
- 5 Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk

Skapande av nytt jobb - Miga Job Control



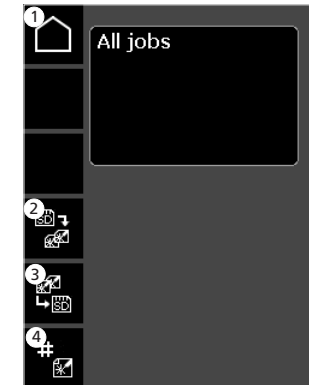
- 1 Ångra/cancel skapande av nytt jobb**
- 2 Bekräfta skapande av nytt jobb**

Val av jobbnamn - Skapande av nytt jobb



- 1 Ångra jobb/cancel**
- 2 Ta bort mot höger/backspace**
- 3 Skifta från små till stora bokstäver**
- 4 Skifta från bokstäver till tal/specialtecken**
- 5 Bekräfta jobbnamn**
Jobb skapas efter tryck på knappen

Job Manager - Miga Job Control icke aktiv



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Överför alla jobb från SD-kort till intern jobblista**
- 3 Överför alla jobb från intern jobblista till SD-kort**
- 4 JOB index**
Tilldela index till jobb (vid användning med RCI² eller sekvensbrännare konfigurerad till jobb).



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

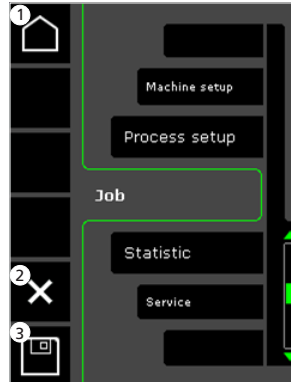
Miga Job Control

Ändring av jobb - Miga Job Control



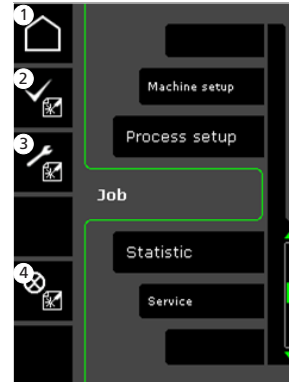
- 1 Visning av status:
jobb under ändring

Spara jobbändringar - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Ångra jobbändringar
Retur till ursprungligt jobb innan
ändring
- 3 Spara jobbändringar
Retur till aktivt jobb inkl.
ändringar

Meny - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Val av nytt jobb
- 3 Val av Job Manager
- 4 Ångra/cancel aktivt jobb
Retur till drift utan jobb

Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Kopiera av aktivt jobb
- 3 Byt namn på aktivt jobb
- 4 Radera aktivt jobb
- 5 Överför aktivt jobb till
SD-kort
- 6 RCI index
Tilldela index till jobb (om RCI² är
anslutet)

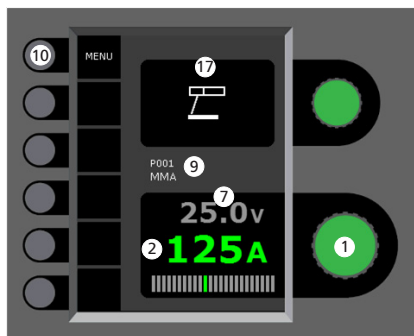
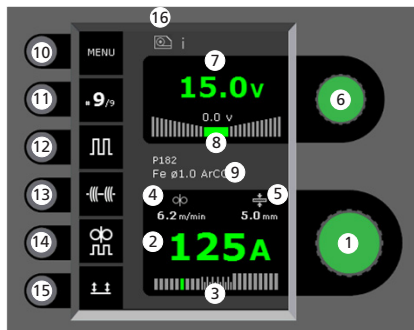
RCI index - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Överför alla index till
SD-kort
- 3 Ta bort jobb från index
- 4 Välj jobb till index



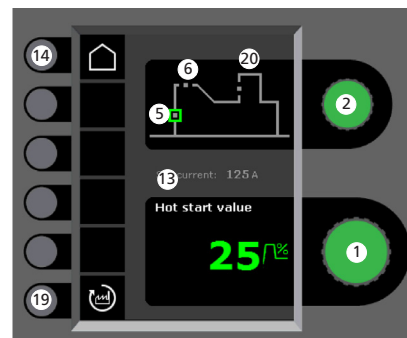
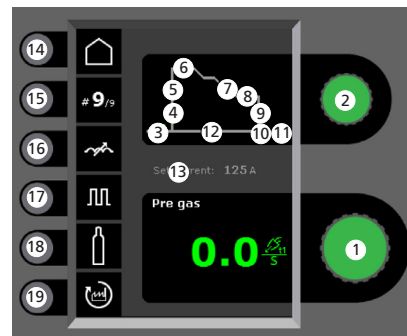
Näytön toiminnot MIG/MMA



- 1 Hitsausvirran asetus**
Haluttu hitsausvirta saadaan nuppia kääntämällä.
- 2 Hitsausvirran näyttö**
- 3 Kaaren näyttö:**
 - Lyhytkaari
 - Välikaari (riski hitsausroiskeille)
 - Kuumakaari eli spray
- 4 Lankanopeuden näyttö**
- 5 Materiaalin vahvuuden näyttö**

- 6 Hitsausjännitteen asetus**
Halutun jännitteen asetus (Trim).
- 7 Hitsausjännitteen asetus**
- 8 +/- tasausjännitteen (trim) näyttö**
- 9 Valitun ohjelman/työn näyttö**
- 10 Menu - valikko**
- 11 Sekvenssien näyttö/ valittu sekvenssi**
Vaihto seuraan sekvenssiin painamalla näppäintä.
- 12 Pulssihitsaus**
MIG-Pulssihitsaus päälle/pois.
- 13 Silloitushitsaus**
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna, sekvenssi, hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.
- 14 DUO Plus™**
Sykkivä langansyöttö synergisten MIG-ohjelmien kanssa päälle/pois.
- 15 Trigger-tila**
Vaihto 2-tahti (Näyttö on musta) ja 4-tahti (näyttö on vihreä) välillä.
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy, kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy, kun liipaisinta jälleen painetaan.
- 16 Aktiivisen langansyötön symboli**
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite
- 17 MMA:n symboli**

Hitsausprosessin MIG/MAG-asetukset - Prosessiasetukset

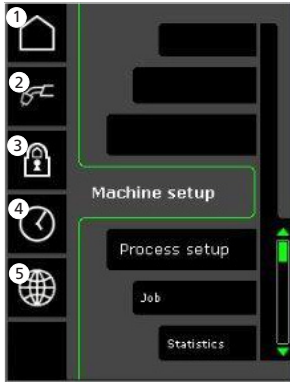


- 1 Parametrin valinta**
Säätimellä valitaan haluttu parametriarvo.
- 2 Hitsausparametrien valinta**
Säätimellä valitaan haluttu säätökohta.
- 3 Kaasun etuvirtaus (Sek.)**
- 4 Softstart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**

- 6 Hotstart aika (Sek.)**
- 7 Virrranlasku (Sek.)**
- 8 Lopetusvirta-aika (Sek.)**
- 9 Lopetusvirta (%)**
- 10 Jälkipalo (0-30)**
- 11 Jälkikaasu (Sek.)**
- 12 Pistehitsausaika (Sek.)**
- 13 Asetettu aika**
- 14 Perusasetus/Palautus**
Lyhyt painallus (14) = Paluu Menu. Pitkä painallus (14) = Paluu perusasetuksiin.
- 15 Valitut sekvenssit/Kaikki valitut**
Sekvenssien max. enimmäismäärä normaali asennossa = 9
Sekvenssien max. enimmäismäärä Job asennossa = 99
- 16 Kaaren säätö (induktio)**
- 17 Pulssi hitsaus**
MIG-Pulssihitsaus päälle/pois
- 18 Suojakaasu**
Kaasutesti.
Käsisäätöinen kaasuvirtaus-asetus/IGC (lisävaruste, ei kaikissa malleissa) + IGC:n kalibrointi.
- 19 Tehdasasetuksien palautus**
Palauta valitut parametrit tehdasasetuksiin.
- 20 Arc Power (%)**

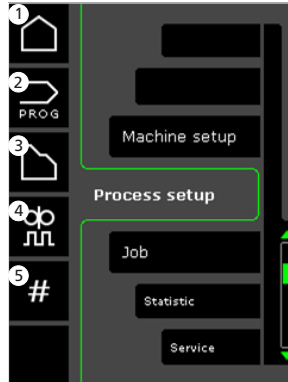
SIGMA GALAXY PIKAKÄYTTÖOHJE

Menu - Koneen asennus



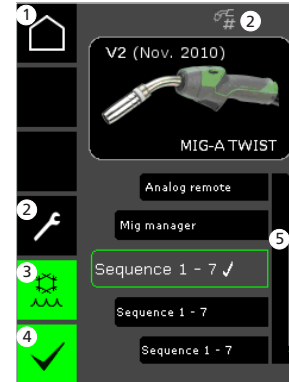
- 1 Perusasetus/Palautus**
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Paneeli/kaukosäätö, säädön valinta**
- 3 Lukitus**
Lukitustason valinta. Valitut toiminnot ovat tallennettu SD-lukituskortille ja ne ovat jälleen otettavissa käyttöön SD-lukituskortilta.
- 4 Ajastus**
- 5 Kielen valinta**

Menu - Prosessi asetukset



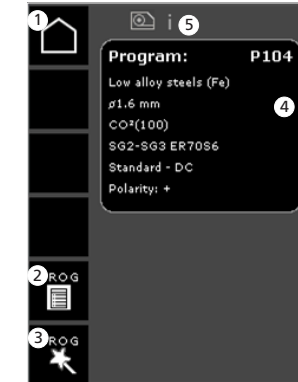
- 1 Perusasetus/Palautus**
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Ohjelmavalinnat**
- 3 Suojakaasun etuvirtaus**
- 4 DUO Plus™ parametrien asetus**
Muutos/pudotusarvo (0-50% asetetusta hitsausarvosta (A)). DUO Plus™ aika (s).
- 5 Sekvenssit (muistipaikat)**
[#] Kaikkien sekvenssien asetus.
(Sekvenssit toistetaan järjestyksessä).

Säädön valinta sisäinen/ulkoisen - Koneen asetukset



- 1 Perusasetus/Palautus**
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Työ/sekvenssipoltin**
Vaihtaa töiden/sekvenssien välillä.
- 3 Vesijäähdytyslaite (ei kaikissa malleissa)**
Näyttö on vihreä, kun vesijäähdytys on kytkettynä.
- 4 Sisäisen/ulkoisen säädön valinta (ulkoisen=kaukosäätö)**
- 5 Lista (✓ = valitut säädöt)**

Hitsausohjelmien valinta - Prosessiasetukset



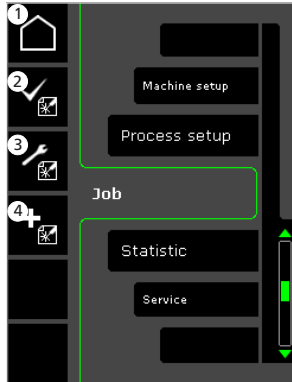
- 1 Perusasetus/Palautus**
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Ohjelmalista**
Ohjelmamuutosten luettelo.
- 3 Ohjelman sisältö - Wizard**
Ohjelmassa tehdyt muutokset (hitsattava seos, lanka/halkaisija, kaasu, prosessi).
- 4 Ohjelma info**
- 5 Aktiivisen langansyötön symboli**
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite.



SIGMA GALAXY PIKAKÄYTTÖOHJE

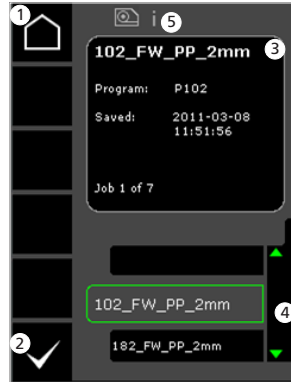
Miga Job Control

Menu – Miga Job Control (työn kontrolli)



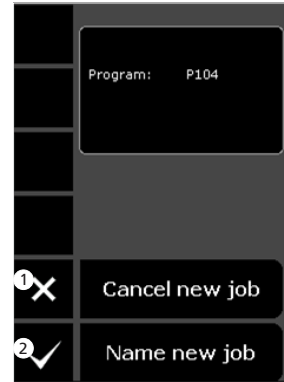
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Työn valinta työlistalta
- 3 Työn valinta päälislistalta –
Job Manager
- 4 Uuden työn luominen
Uusi työ sisältää kaikki
valokaariaiset, ohjelman,
pulssi päällä/pois, sekvenssi ja niin
edelleen.

Olemassa olevat työt – Miga Job Control



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Valitun työn
vahvistaminen
- 3 Job/työ- info
- 4 Työlista (✓ = valitut työt)
- 5 Aktiivisen
langansyötön symboli
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite

Uuden työn nimeäminen – Miga Job Control



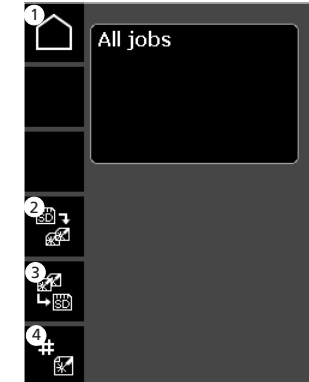
- 1 Uuden työn
peruuttaminen
- 2 Uuden työn nimeäminen

Uuden työn valitseminen – uuden työn nimeäminen



- 1 Työn peruuttaminen
- 2 Poista/Askelpalautin
- 3 Muuta isoja ja pieniä
kirjaimia
- 4 Muuta
numeroita/erikoismerkkejä
- 5 Vahvista työn nimi
Paina työn nimen painiketta.

Job Manager – Miga Job Control ei ole aktiivinen



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Tallentaminen kaikki työt
SD-kortilta koneen
sisäiseen työlistaan
- 3 Tallentaminen kaikki työt
koneen listalta SD-kortille
- 4 JOB index
Määritä hakemisto töille
(käytettäessä RCI² tai sekvenssi-
poltinta määritettynä töille).

SIGMA GALAXY PIKAKÄYTTÖOHJE

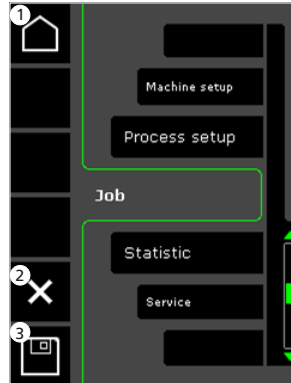
Miga Job Control

Työn muutokset – Miga Job Control



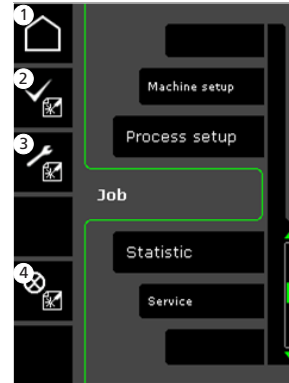
- 1 Tilan näyttö:
Työn muutokset

Tallenna työn muutokset – Miga Job Control



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Peruuta työn muutos
Paluu alkuperäiseen työhön.
- 3 Tallenna työn muutos
Kaikki aktiivisen työn muutokset.

Menu – Miga Job Control on aktiivinen



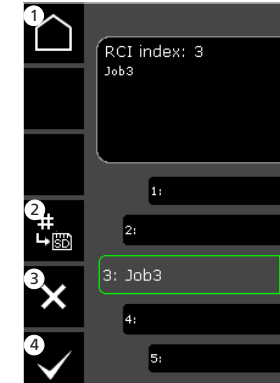
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Työlista
- 3 Job Manager-toiminto
- 4 Poista aktiivinen työ
Takaisin perusasetukseen ilman työtä.

Job Manager – Miga Job Control aktiivinen



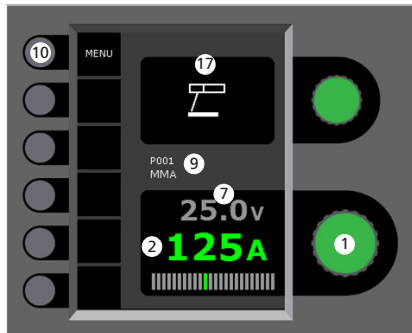
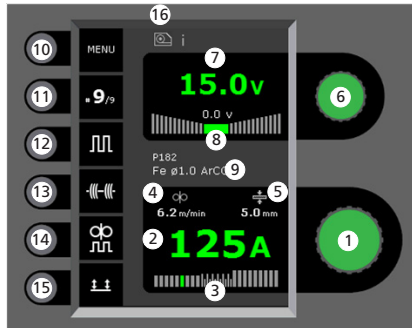
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Kopioi aktiivinen työ
- 3 Nimeä uudelleen
aktiivinen työ
- 4 Poista aktiivinen työ
- 5 Siirrä/tallenna aktiivinen
työ SD-kortille
- 6 RCI index
Määritä hakemisto töille (jos RCI²
on yhdistetty).

RCI index - Miga Job Control



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin.
- 2 Siirrä kaikki hakemistot
SD-kortille
- 3 Poista työ hakemistosta
- 4 Valitse työ hakemistosta

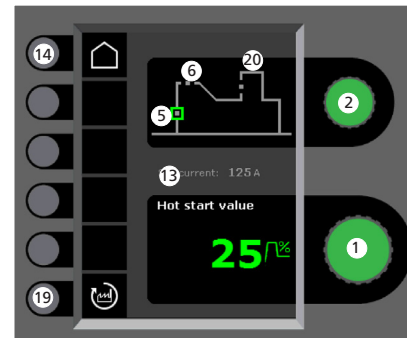
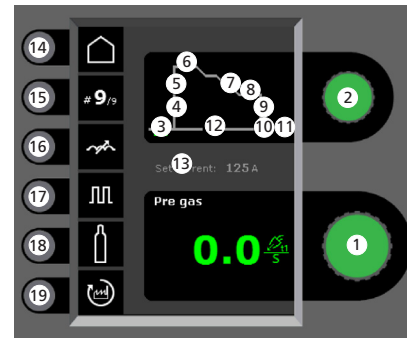
Pannello di controllo Standard MIG/MMA



- 1** **Regolazione corrente di saldatura**
Girare la manopola per impostare la corrente desiderata.
- 2** **Visualizzazione corrente saldatura**
- 3** **Visualizzazione tipo trasferimento:**
- short
- globulare (rischio di spruzzi)
- spray
- 4** **Visualizzazione velocità filo**
- 5** **Visualizzazione spessore materiale**

- 6** **Impostazione tensione saldatura**
Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
- 7** **Visualizzazione tensione saldatura**
- 8** **Visualizzazione lunghezza arco +/-**
- 9** **Visualizzazione programma/job selezionato**
- 10** **Menu**
- 11** **Visualizzazione sequenza presente/totale sequenze**
Seleziona la sequenza successiva schiacciando il tasto.
- 12** **Saldatura pulsata**
MIG pulsato ON/OFF.
- 13** **Puntatura**
Quando la funzione è attivata sequenze, hotstart e rampa di discesa sono OFF.
- 14** **DUO Plus™**
Pulsazione filo in saldatura MIG sinergica ON/OFF.
- 15** **Modalità pulsante torcia**
Cambia tra 2 tempi (indicatore nero) a 4 tempi (indicatore verde).
2 tempi: il processo di saldatura inizia quando il pulsante viene schiacciato e termina quando viene rilasciato.
4 tempi: il processo di saldatura inizia quando il pulsante viene schiacciato e rilasciato (l'hotstart è attivo fino al rilascio) e termina quando il pulsante è attivato nuovamente.
- 16** **Simbolo per trainafilo attivo**
i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)
- 17** **Simbolo per MMA**

Regolazione procedimento saldatura MIG/MMA - Impostazione Processo

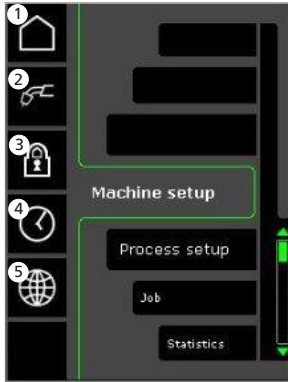


- 1** **Regolazione parametri**
Girare la manopola per impostare il valore desiderato.
- 2** **Selezione parametro di saldatura**
Girare la manopola per selezionare il parametro desiderato.
- 3** **Pre-gas (sec.)**
- 4** **Softstart (m/min)**
- 5** **Hotstart (%)**

- 6** **Tempo Hotstart (sec.)**
- 7** **Rampa (sec.)**
- 8** **Tempo corrente finale (sec.)**
- 9** **Corrente finale (%)**
- 10** **Burn-back (0-30)**
- 11** **Post-gas (sec.)**
- 12** **Puntatura (sec.)**
- 13** **Corrente impostata**
- 14** **Home/return**
Breve pressione su (14) = ritorno al menu.
Lunga pressione su (14) = ritorno a pannello controllo standard.
- 15** **Sequenza presente/sequenze totali**
Numero max di sequenze in modalità normale = 9
Numero max di sequenze in modalità Job = 99
- 16** **Reattanza**
- 17** **Pulsazione**
MIG pulsate ON/OFF
- 18** **Gas**
Prova gas, impostazione gas manuale/IGC (non tutte le versioni) + calibrazione di IGC.
- 19** **Richiamo delle regolazioni di fabbrica**
Riporta il parametro selezionato al valore di fabbrica.
- 20** **Arc Power (%)**

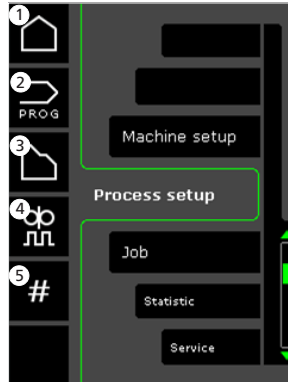
GUIDA RAPIDA SIGMA GALAXY

Menu – Configurazione macchina



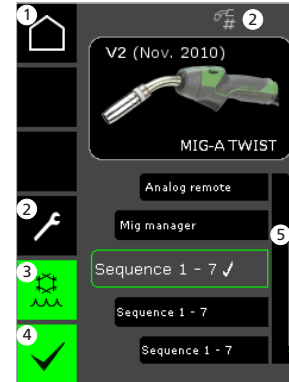
- 1 Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2 Selezione controllo interno/esterno**
- 3 Blocco**
Selezione del livello di protezione. La protezione viene attivata al livello richiesto inserendo ed estraendo la carta SD Blocco e viene disattivata ripetendo questa operazione.
- 4 Impostazione ora**
- 5 Scelta della lingua**

Menu – Impostazione processo



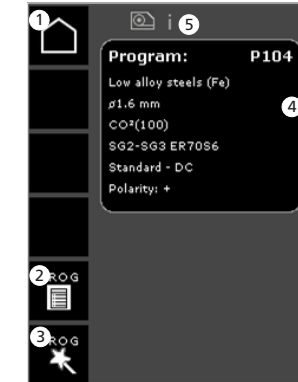
- 1 Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2 Selezione programmi**
- 3 Impostazione processo di saldatura**
- 4 Impostazione parametri DUO Plus™**
Efficienza (0-50% della corrente saldatura impostata (A). Tempo/i DUO Plus™
- 5 Sequenze**
Impostazione numero sequenze. (Funzione Sequence Repeat = due sequenze).

Selezione controllo interno/esterno - Configurazione macchina



- 1 Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2 Lavoro/sequenza torcia**
Cambiare tra lavoro/sequenze.
- 3 Raffreddamento (non tutte le versioni)**
L'indicatore è verde quando il raffreddamento è attivo.
- 4 Conferma della selezione interno/esterno**
- 5 Lista (✓ = controllo selezionato)**

Selezione programma saldatura - Impostazione processo

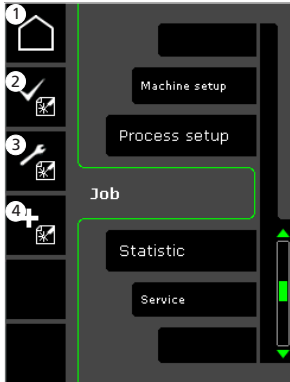


- 1 Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2 Lista Programmi**
Scelta del programma dalla lista.
- 3 Program Wizard**
Scelta del programma per selezione (filo, diametro, gas, processo).
- 4 Info programma**
- 5 Simbolo per trainafilo attivo**
i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)

GUIDA RAPIDA SIGMA GALAXY

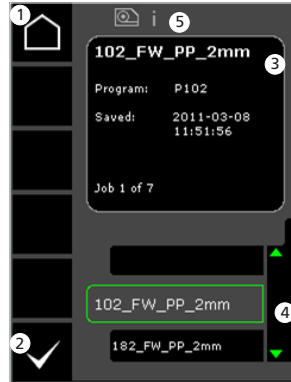
Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



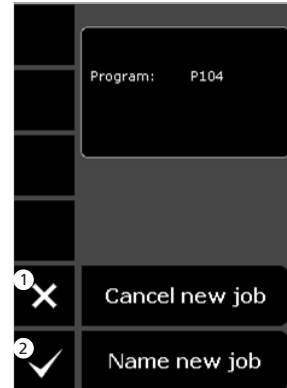
- 1 Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard.
- 2 Selezione di un job esistente dalla lista**
- 3 Selezione di Job Manager**
- 4 Creazione nuovo job**
Un job contiene tutte le impostazioni dell'arco : programma, pulsazione, sequenze etc.

Selezione di un job esistente - Miga Job Control



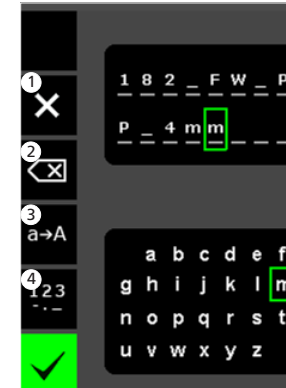
- 1 Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard.
- 2 Conferma il job selezionato**
- 3 Job info**
- 4 Lista Job (✓ = job selezionato)**
- 5 Simbolo per trainafilo attivo**
i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)

Nome nuovo job - Miga Job Control



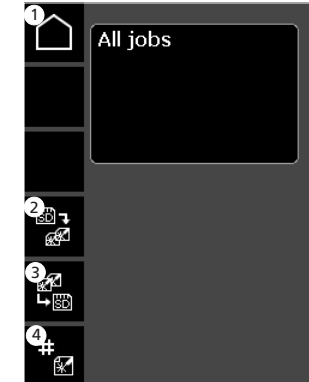
- 1 Cancellazione nuovo job**
- 2 Nome nuovo job**

Impostazione nome job



- 1 Cancellazione job**
- 2 Cancella carattere/backspace**
- 3 Cambio minuscole/maiuscole**
- 4 Cambio da lettere a numeri/caratteri speciali**
- 5 Conferma nome job**
Premere per confermare il nome.

Job Manager - Miga Job Control inattivo



- 1 Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard.
- 2 Trasferimento di tutti i jobs dalla carta SD alla lista interna**
- 3 Trasferimento di tutti i jobs dalla lista interna alla carta SD**
- 4 Indice JOB**
Assegna un indice ai Jobs (per uso con RCI² o jobs richiamabili da torcia).

GUIDA RAPIDA SIGMA GALAXY

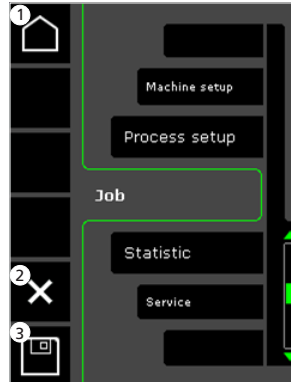
Miga Job Control

Modifica job - Miga Job Control



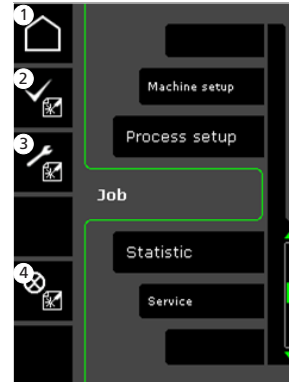
- 1 Visualizzazione :
modifica job

Salvataggio modifiche - Miga Job Control



- 1 Home/return
Ritorno al pannello di controllo
standard.
- 2 Cancellazione modifiche
Ritorno al job prima delle
modifiche.
- 3 Salvataggio modifiche
Ritorno al job attivo con
modifiche.

Menu - Miga Job Control attivo



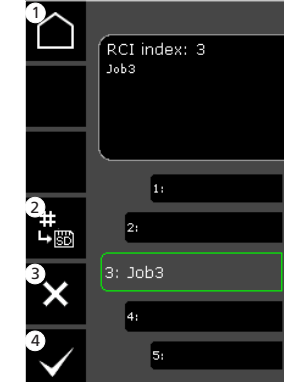
- 1 Home/return
Ritorno al pannello di controllo
standard.
- 2 Selezione nuovo job
- 3 Selezione Job Manager
- 4 Cancellazione job attivo
Ritorno ad operazione senza job.

Job Manager - Miga Job Control attivo



- 1 Home/return
Ritorno al pannello di controllo
standard.
- 2 Copia job attivo
- 3 Rinomina job attivo
- 4 Cancella job attivo
- 5 Trasferimento job attivo
su carta SD
- 6 Indice RCI
Assegna un indice ai joc (se RCI² è
collegata).

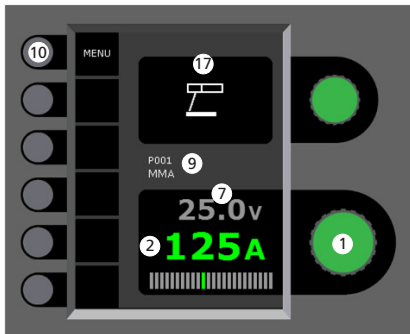
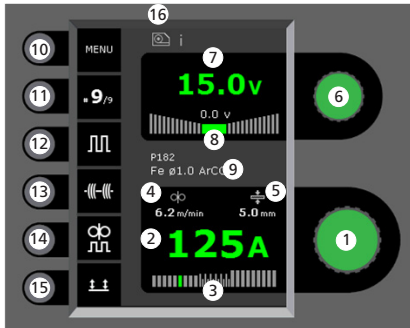
Indice RCI - Miga Job Control



- 1 Home/return
Ritorno al pannello di controllo
standard.
- 2 Trasferisce gli indici alla
carta SD
- 3 Elimina job dall'indice
- 4 Selezione job per l'indice

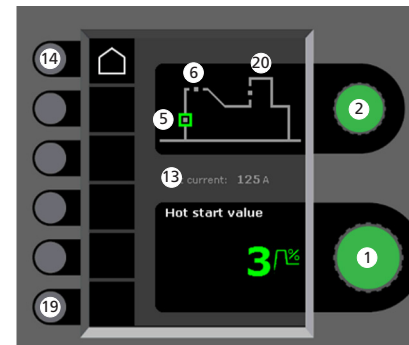
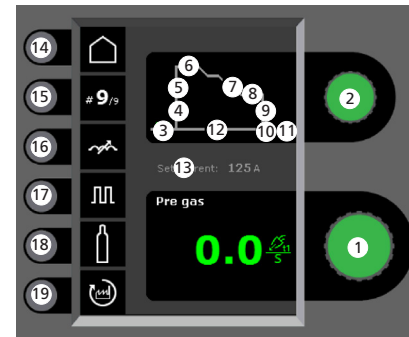


Standaard besturingspaneel MIG/MMA



- 1 Instellen lasstroom**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasstroom in te stellen.
- 2 Tonen van de lasstroom**
- 3 Tonen van het lasgebied:**
 - kortsluitbooggebied
 - overgangsgebied (risico op spatten)
 - sproei-booggebied
- 4 Tonen van draadsnelheid**
- 5 Tonen van materiaaldikte**
- 6 Instellen lasspanning**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.
- 7 Tonen van de lasspanning**
- 8 Tonen van +/- fijnregeling spanning**
- 9 Tonen van geselecteerde programma/klus**
- 10 Menu**
- 11 Tonen van ingestelde sequentie/Het aantal sequenties**
Wijzigen naar volgende sequentie, knop indrukken.
- 12 Pulslassen**
Pulsmig lassen aan/uit.
- 13 Hechtlassen**
Wanneer deze functie is geactiveerd, sequentie, hotstart en downslope staan uit.
- 14 DUO Plus™**
Pulseren van de draad in combinatie met synergisch MIG aan/uit
- 15 Selecteren functie toortsschakelaar**
Wijzigen van 2-takt (LED is donker) en 4-takt (LED is groen).
2-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en stopt wanneer de toortsschakelaar wordt losgelaten.
4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en losgelaten (de hotstart is actief totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt) en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.
- 16 Symbool voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)
- 17 Symbool voor MMA**

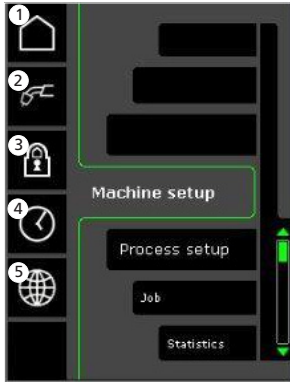
Instellen lasproces MIG/MMA - Proces instellen



- 1 Instellen parameters**
Draai de besturingsknop om de gewenste parameterwaarde in te stellen.
- 2 Geselecteerde lasparameter**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasparameter in te stellen.
- 3 Gasvoorstroom (sec.)**
- 4 Softstart (m/min.)**
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstarttijd (sec.)**
- 7 Kratervuller (sec.)**
- 8 Eindstroomtijd (sec.)**
- 9 Eindstroom (%)**
- 10 Terugbrand (0-30)**
- 11 Gasnastroom (sec.)**
- 12 Hechtlastijd (sec.)**
- 13 Ingestelde lasstroom**
- 14 Home/terug**
Kort drukken = terug naar menu.
Lang indrukken = terug naar standaard besturingspaneel
- 15 Huidige sequentie/Totaal aantal sequenties**
Max. aantal sequenties in normale stand = 9
Max. aantal sequenties in bedrijfsstand = 99
- 16 Instellen smoorspoel**
- 17 Puls**
Pulsmig lassen aan/uit.
- 18 Gas**
Gastest.
Instellen handmatig gas/IGC (Intelligent Gas Control) + kalibratie van IGC.
- 19 Fabrieksinstellingen terughalen**
Reset de gekozen parameter naar de fabrieksinstellingen.
- 20 Arc Power (%)**

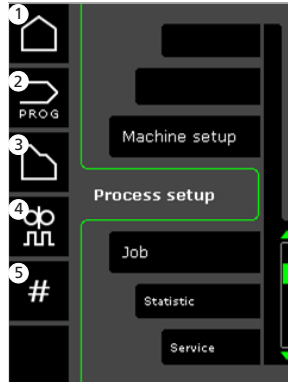
QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

Menu – Machine instelling



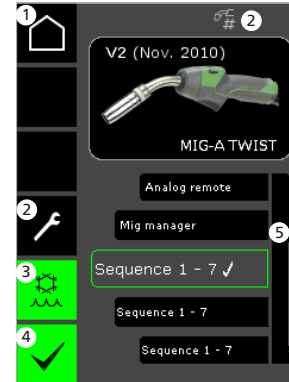
- 1 **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2 **Selecteer interne/externe besturing**
- 3 **Blokkeren**
Het vergrendelniveau kiezen. Functies worden vergrendeld door de SD-vergrendelkaart te plaatsen en ontgrendeld door de SD-vergrendelkaart opnieuw te plaatsen.
- 4 **Instellen van tijd**
- 5 **Taalkeuze**

Menu – Proces instelling



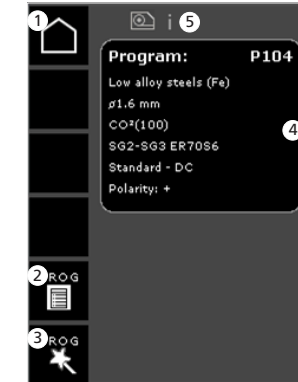
- 1 **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2 **Selecteer programma's**
- 3 **Instellen lasproces**
- 4 **Instellen DUO Plus™ parameters**
Efficiëntie (0-50% van ingestelde lasstroom (A)). Duo Plus™ tijd (s).
- 5 **Sequenties**
Instellen aantal sequenties. Herhaalfunctie sequenties = twee sequenties.

Selecteer interne/externe besturing - Machine instelling



- 1 **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2 **Taak, sequentie toorts**
Schakelen tussen taken/sequenties.
- 3 **Waterkoeling (niet op alle versies)**
LED is groen wanneer waterkoeling actief is.
- 4 **Bevestig selectie van interne/externe besturing**
- 5 **Programmalijs (✓ = geselecteerde besturingsunit)**

Selecteer lasprogramma - Proces instelling



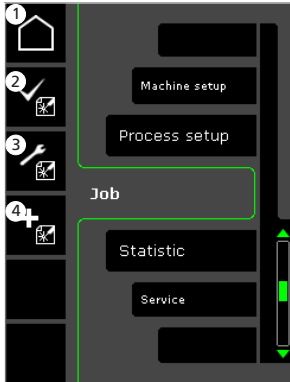
- 1 **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2 **Programmalijs**
Ander programma via de lijs.
- 3 **Programmawizard**
Ander programma via keuze (materiaal, draaddiameter, gas, proces).
- 4 **Programma informatie**
- 5 **Symbol voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)



QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

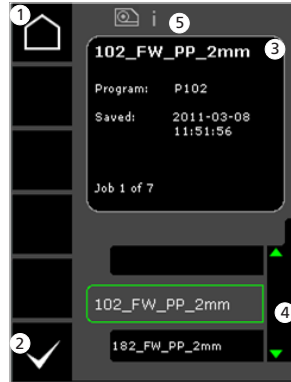
Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



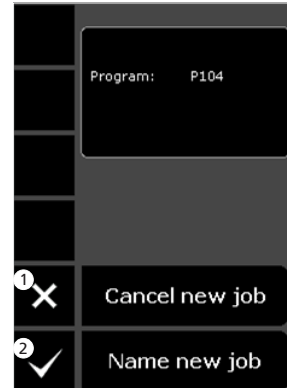
- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Selecteren huidige taak in de taaklijst**
- 3 Selecteren Job Manager**
- 4 Aanmaken nieuwe taak**
Een taak omvat alle booginstellingen: programma, puls aan/uit, reeksen enz.

Selecteren bestaande taak - Miga Job Control



- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Bevestigen geselecteerde taak**
- 3 Taakinformatie**
- 4 Taaklijst**
(✓ = geselecteerde taak)
- 5 Symbool voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)

Benoemen nieuwe taak - Miga Job Control



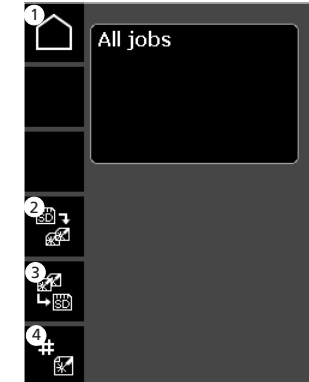
- 1 Annuleren nieuwe taak**
- 2 Benoemen nieuwe taak**

Selecteren taaknaam - benoemen nieuwe taak



- 1 Annuleren taak**
- 2 Verwijderen vorig teken/ (backspace)**
- 3 Wisselen van kleine letters naar hoofdletters**
- 4 Wisselen van letters naar cijfers/speciale tekens**
- 5 Bevestigen taaknaam**
Druk op de toets om de taaknaam te bevestigen.

Job Manager - Miga Job Control niet actief

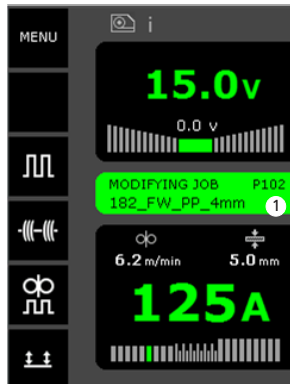


- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Overdragen van alle taken van de SD-kaart naar de interne taaklijst**
- 3 Overdragen van alle taken uit de interne taaklijst naar de SD-kaart**
- 4 JOB index**
Benoem index voor taken (indien RCI² of sequentie toorts toegepast worden voor de taken).

QUICKGUIDE SIGMA GALAXY

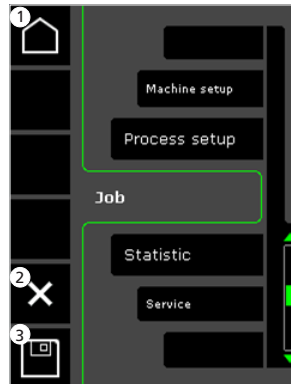
Miga Job Control

Aanpassen taak - Miga Job Control



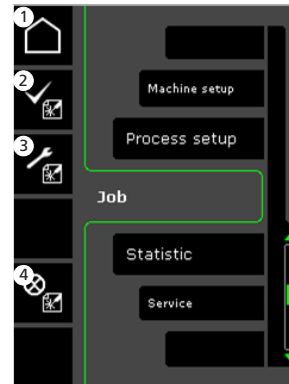
- 1 Weergave van status: taak wordt aangepast

Opslaan aanpassingen aan taak - Miga Job Control



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Annuleren taakaanpassingen
Terug naar oorspronkelijke taak vóór aanpassingen.
- 3 Opslaan taakaanpassingen
Terug naar actieve taak, incl. aanpassingen.

Menu - Miga Job Control actief



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Selecteren nieuwe taak
- 3 Selecteren Job Manager
- 4 Annuleren actieve taak
Terug naar bediening zonder taak.

Job Manager - Miga Job Control actief



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Kopiëren actieve taak
- 3 Hernoemen actieve taak
- 4 Verwijderen actieve taak
- 5 Overdragen actieve taak naar SD-kaart
- 6 RCI index
Benoem index voor taken (indien RCI² is aangesloten).

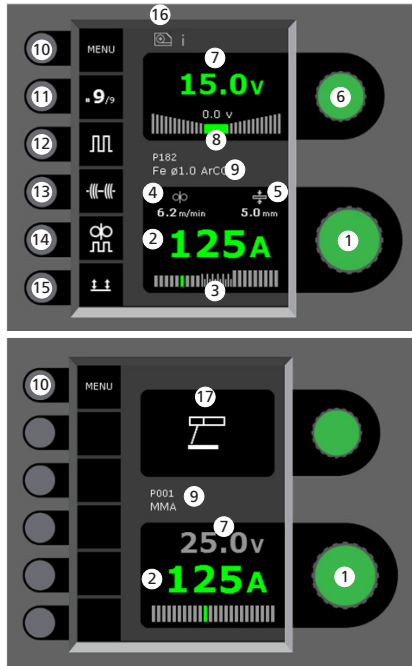
RCI index - Miga Job Control



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel.
- 2 Draag alle indexen over op SD kaart
- 3 Verwijder taak van index
- 4 Selecteer taak voor index



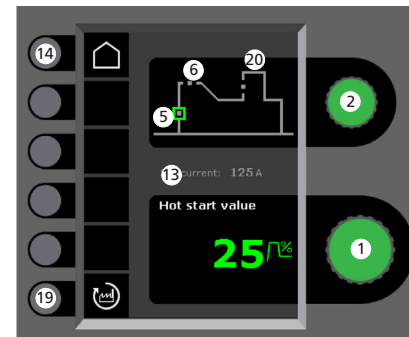
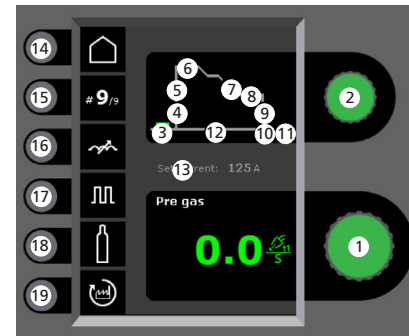
Panel de control estándar MIG/MMA



- 1 Ajuste de la corriente de soldadura**
Gire el botón de control para fijar la corriente de soldadura deseada.
- 2 Visualización de la corriente de soldadura**
- 3 Visualización de la zona de transferencia:**
 - transferencia spray
 - transferencia globular (riesgo de proyecciones)
 - transferencia spray
- 4 Visualización de la velocidad de hilo**
- 5 Visualización del espesor de material**

- 6 Ajuste del voltaje de soldadura**
Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.
- 7 Visualización del voltaje de soldadura**
- 8 Visualización de +/- ajuste de voltaje**
- 9 Visualización del programa seleccionado**
- 10 Menu**
- 11 Visualización de la secuencia actual/total de secuencias**
Cambia a la secuencia siguiente presionando el botón.
- 12 Soldadura pulsada**
Soldadura MIG pulsada on/off.
- 13 Punteo de soldadura**
Cuando esta función está activada, la secuencia, el arranque en caliente y la rampa de bajada se apagan.
- 14 DUO Plus™**
Pulsación del hilo en conexión con MIG sinérgico on/off.
- 15 Selección del modo gatillo**
Cambio entre 2-tiempos (el indicador está negro) y 4-tiempos (el indicador está verde).
2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque en caliente está activo hasta que soltamos el gatillo) y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez.
- 16 Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa
- 17 Símbolo para MMA**

Ajuste del proceso de soldadura MIG/MMA - Proceso de ajuste inicial

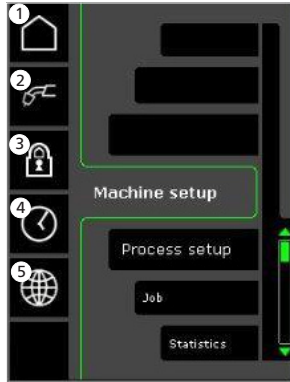


- 1 Ajuste de parámetros**
Gire el botón de control para ajustar el valor del parámetro deseado.
- 2 Selección del parámetro de soldadura**
Gire el botón de control para seleccionar el parámetro de soldadura deseado.
- 3 Pre-gas (sec.)**
- 4 Inicio suave (m/min)**

- 5 Inicio caliente (%)**
- 6 Tiempo de inicio caliente (sec.)**
- 7 Rampa (sec.)**
- 8 Tiempo de amperios finales (sec.)**
- 9 Amperios finales (%)**
- 10 Burn-back (0-30)**
- 11 Post-gas (sec.)**
- 12 Tiempo de puntos (sec.)**
- 13 Ajuste de corriente**
- 14 Inicio/retorno**
Presión corta en (14) = vuelve al menú.
Presión larga en (14) = vuelve al panel de control estándar.
- 15 Secuencia actual/total de secuencias**
Máx. n° de secuencias en modo normal = 9
Máx. n° de secuencias en modo job = 99
- 16 Ajuste de arco**
- 17 Pulsado**
Soldadura MIG pulsada on/off.
- 18 Gas**
Gastest. Ajuste manual del gas/IGC (no en todas las versiones) + calibración de IGC.
- 19 Reconfiguración a los ajustes de fábrica**
Ajusta el parámetro elegido a la configuración de fábrica.
- 20 Potencia de Arco (%)**

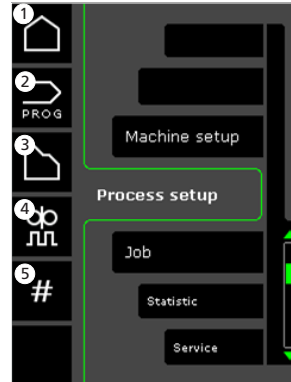
GUÍA RÁPIDA SIGMA GALAXY

Menu – Ajuste inicial de máquina



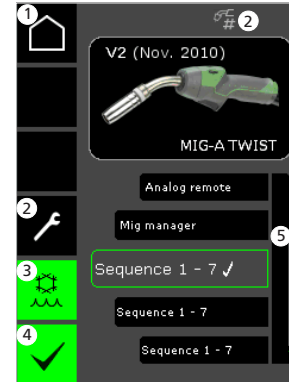
- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Selección del control interno/externo**
- 3 Bloqueo**
Selección del nivel de bloqueo. Las funciones serán bloqueadas insertando la tarjeta de bloqueo y desbloqueadas volviendo a insertar la tarjeta SD de bloqueo.
- 4 Ajuste de tiempo**
- 5 Selección de idioma**

Menu – Proceso de ajuste inicial



- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Selección de programas**
- 3 Ajuste del proceso de soldadura**
- 4 Ajuste de los parámetros DUO Plus™**
Eficiencia (0-50% del ajuste de la corriente de soldadura (A)). Tiempo (s) DUO Plus™
- 5 Secuencias**
Ajuste del número de secuencias.
Secuencia de la función de repetición = dos decuencias.

Selección del control interno/externo – Ajuste inicial de máquina



- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Job/secuencia de antorcha**
Cambio entre jobs/secuencias.
- 3 Sistema de refrigeración (no en todas las versiones)**
El indicador está verde, cuando el sistema de refrigeración está activo.
- 4 Confirmación de la selección de control interno/externo**
- 5 Listado**
(✓ = unidad de control seleccionada)

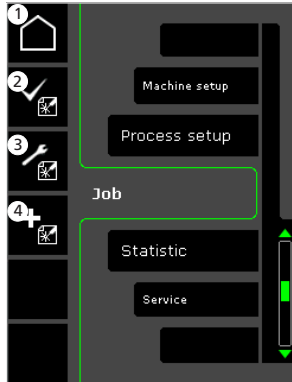
Selección del programa de soldadura – Proceso de ajuste inicial



- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Listado de programas**
Cambio de programa a través de la lista.
- 3 Programa Asistente**
Cambio de programa a través de la clasificación (aleación, diámetro de hilo, gas, proceso).
- 4 Información del programa**
- 5 Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa.

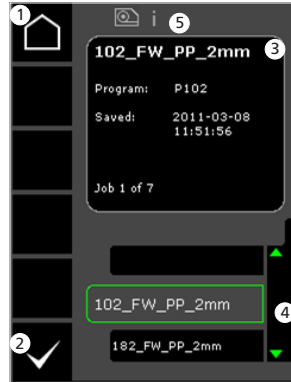


Menú – Control Miga Job



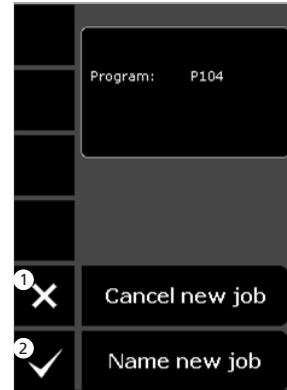
- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar.
- 2 **Selección de un trabajo existente en la lista de trabajos**
- 3 **Selección de Job Manager**
- 4 **Creación de un nuevo trabajo**
Un trabajo contiene todos los ajustes de arco: programa, pulsado encendido/apagado, secuencias, etc.

Selección de un trabajo existente – Control Miga Job



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar.
- 2 **Confirmación del trabajo seleccionado**
- 3 **Información del trabajo**
- 4 **Listado de trabajos**
(✓ = trabajo seleccionado)
- 5 **Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa.

Nombrar un Nuevo trabajo – Control Miga Job



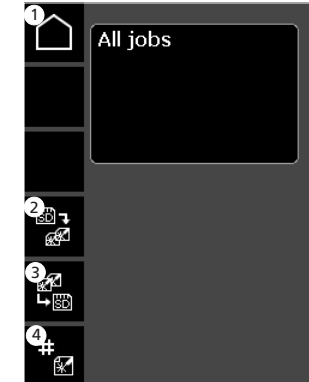
- 1 **Cancelar Nuevo trabajo**
- 2 **Nombre del Nuevo trabajo**

Selección del nombre del trabajo – Nombrar Nuevo trabajo



- 1 **Cancelar trabajo**
- 2 **Borrar para corregir/retroceso**
- 3 **Cambio de minúsculas a mayúsculas**
- 4 **Cambio de letras a números/ caracteres especiales**
- 5 **Confirmar nombre del trabajo**
Presionar tecla para confirmar el nombre del trabajo.

Job Manager – Control Miga Job no activo



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar.
- 2 **Transferir todos los trabajos desde tarjeta SD al listado de trabajos interno**
- 3 **Transferir todos los trabajos desde el listado de trabajos interno a tarjeta SD**
- 4 **Índice JOB**
Asigna índice a trabajos (para usar con RCI² o con secuencias de antorcha configurada a trabajos).



GUÍA RÁPIDA SIGMA GALAXY

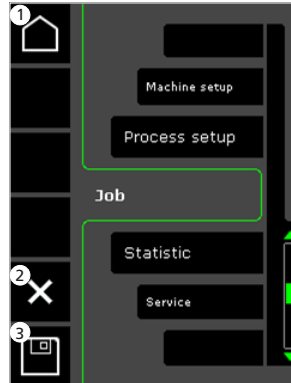
Control Miga Job

Modificación de trabajo – Control Miga Job



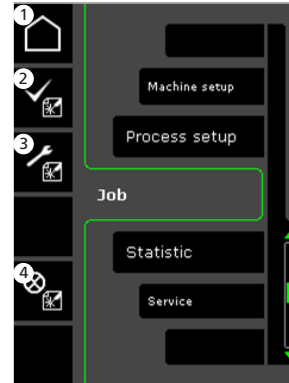
- 1 Indicación de estado: modificación de trabajo

Guardar modificaciones del trabajo – Control Miga Job



- 1 Inicio/retorno
Retorno al panel de control estándar.
- 2 Cancelar modificaciones del trabajo
Retorno al trabajo original antes de las modificaciones.
- 3 Guardar modificaciones del trabajo
Retorno al trabajo activo incluyendo modificaciones.

Menú – Control Miga Job activo



- 1 Inicio/retorno
Retorno al panel de control estándar.
- 2 Selección de un Nuevo trabajo
- 3 Selección de Job Manager
- 4 Cancelar el trabajo activo
Retorno al funcionamiento sin trabajo.

Job Manager – Control Miga Job activo



- 1 Inicio/retorno
Retorno al panel de control estándar.
- 2 Copiar trabajo activo
- 3 Renombrar trabajo activo
- 4 Eliminar trabajo activo
- 5 Transferir trabajo activo a tarjeta SD
- 6 Índice de RCI
Asigna índice a trabajos (si RCI² está conectado).

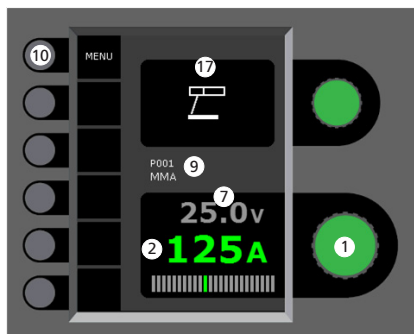
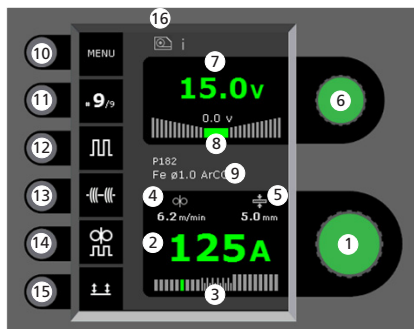
Indice RCI - Miga Job Control



- 1 Inicio/retorno
Retorno al panel de control estándar.
- 2 Transfiere todos los índices a la tarjeta SD
- 3 Borra trabajo del índice
- 4 Selecciona el trabajo para el índice



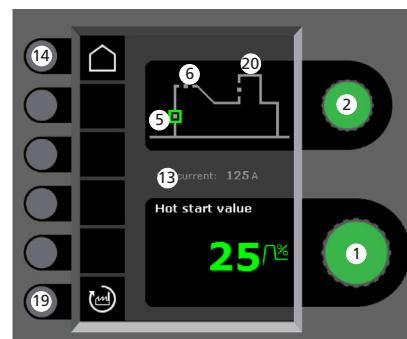
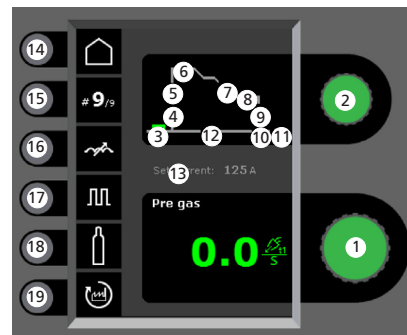
Standardní řídicí panel MIG/MMA



- 1 **Nastavení svařovacího proudu**
Otáčením knoflíku nastavte požadovaný svařovací proud.
- 2 **Zobrazení svařovacího proudu**
- 3 **Zobrazení přenosu:**
 - zkratový přenos
 - globulární přenos (nebezpeční rozstříku)
 - sprchový přenos
- 4 **Zobrazení rychlosti podávání**
- 5 **Zobrazení tloušťky materiálu**

- 6 **Natavení svařovacího napětí**
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.
- 7 **Zobrazení svařovacího napětí**
- 8 **Zobrazení +/- doladění svařovacího napětí**
- 9 **Zobrazení vybraného programu/jobu**
- 10 **Menu**
- 11 **Zobrazení sekvence/ počtu sekvencí**
Stiskem tlačítka volíte další sekvenci.
- 12 **Impulsní svařování**
MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto.
- 13 **Stehování**
Při aktivaci této funkce jsou sekvence, horký start a zaplňování koncového kráteru vypnuty.
- 14 **DUO Plus™**
Pulsace podávání drátu při synergickém MIG svařování zapnuta/vypnuta.
- 15 **Výběr spínání**
Výběr mezi 2 taktním (černá kontrolka) a 4 taktním (zelená kontrolka) spínáním.
2 *takt*: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště je ukončeno.
4 *takt*: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování (po dobu stisku běží horký start). Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.
- 16 **Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu
- 17 **Zobrazení symbolu MMA**

Nastavení svařovacího procesu MIG/MMA

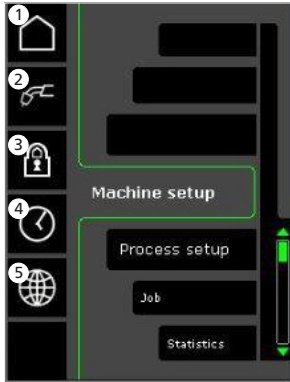


- 1 **Nastavení parametrů**
Otáčením knoflíku nastavte velikost vybraného parametru.
- 2 **Volba svařovacích parametrů**
Otáčením knoflíku vyberte požadovaný parameter.
- 3 **Předfuk plynu (s)**
- 4 **Měkký start (m/min)**

- 5 **Horký start, proud (%)**
- 6 **Horký start, čas (s)**
- 7 **Zaplňování koncového kráteru (s)**
- 8 **Doba zhasínání (s)**
- 9 **Zhasínací proud (%)**
- 10 **Výlet drátu (0-30)**
- 11 **Dofuk plynu (s)**
- 12 **Čas bodu (s)**
- 13 **Nastavení napětí**
- 14 **Home/return**
Krátký stisk (14) = návrat do menu. Dlouhý stisk (14) = návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 15 **Zvolená sekvence/počet sekvencí**
Max. počet sekvencí v normálním módu = 9
Max. počet sekvencí v módu job = 99
- 16 **Tvrdost zdroje**
- 17 **Impuls**
MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto
- 18 **Plyn**
Plynový test.
Nastavení průtoku plynu manuální/IGC (ne u všech variant) + kalibrace IGC.
- 19 **Návrat do továrního nastavení**
Návrat zvoleného parametru do továrního nastavení.
- 20 **Arc Power (%)**

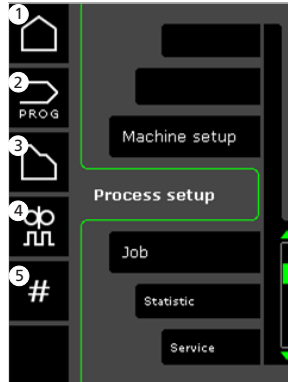
RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA GALAXY


Menu – Nastavení stroje



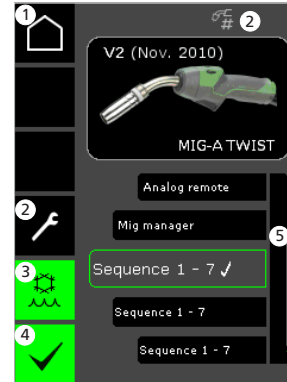
- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Volba interní/externí řízení**
- 3 Zámek**
Volba uzamčení. Funkce jsou uzamknuty vložení zamykací SD karty. Odemykají se opakovaným vložení zamykací SD karty.
- 4 Nastavení času**
- 5 Výběr jazyka**

Menu – Nastavení procesu



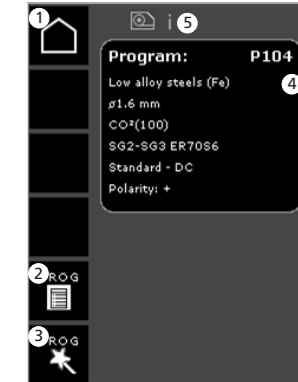
- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Výběr programů**
- 3 Nastavení svařovacího procesu**
- 4 Nastavení parametrů pro DUO Plus™**
Hodnota (0-50% svařovacího proudu (A). DUO Plus™ čas (s).
- 5 Sekvence**
 Nastavení počtu sekvencí. (Funkce Sequence Repeat = 2 sekvence).

Volba interní/externí řízení - Nastavení stroje



- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Nastavení jobu/sekvence z hořáku**
Volba přepínání jobů/sekvencí z hořáku.
- 3 Vodní chlazení (ne u všech variant)**
Zelená kontrolka signalizuje aktivní vodní chlazení.
- 4 Potvrzení volby interní/externí řízení**
- 5 Seznam podavačů**
(✓ = vybraný podavač drátu)

Výběr svařovacího programu - Nastavení procesu

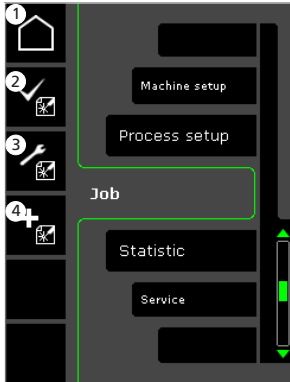


- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Seznam programů**
Změna programů listováním
- 3 Vyhledání programů**
Změna programů dle výběru (materiál, průměr drátu, plyn, proces)
- 4 Informace o programu**
- 5 Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu

RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA GALAXY

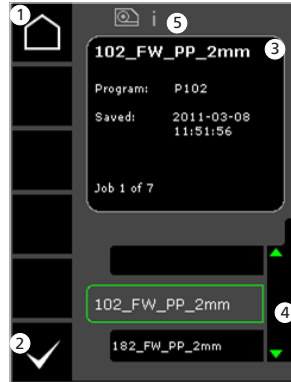
Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Výběr existujícího jobu ze seznamu**
- 3 Volba Job Manager**
- 4 Vytvoření nového jobu**
Job obsahuje prvky nastavení oblouku: program, impuls zap./vyp., sekvence, atd.

Výběr existujícího jobu - Miga Job Control



- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Potvrzení vybraného jobu**
- 3 Informace o jobu**
- 4 Seznam jobů (✓ = zvolený job)**
- 5 Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu

Pojmenování nového jobu - Miga Job Control



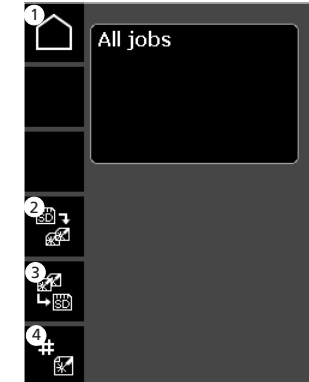
- 1 Zrušení nového jobu**
- 2 Pojmenování nového jobu**

Výběr jména jobu - Pojmenování jobu



- 1 Zrušení jobu**
- 2 Zrušení pozice zprava**
- 3 Změna velikosti písmene**
- 4 Změna z písmen na číslice / spec. znaky**
- 5 Potvrzení jména jobu**
Stiskněte pro potvrzení jména jobu.

Job Manager - Miga Job Control neaktivní



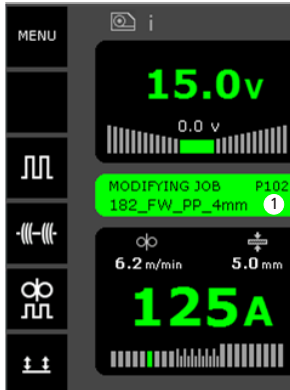
- 1 Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Kopírování všech jobů z interního seznamu na SD kartu**
- 3 Kopírování všech jobů z SD karty do interního seznamu**
- 4 JOB indexace**
Přiřazení indexu k jobu (pro použití s RCI² nebo sekvenční regulací na hořáku konfigurované v jobu).



RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA GALAXY

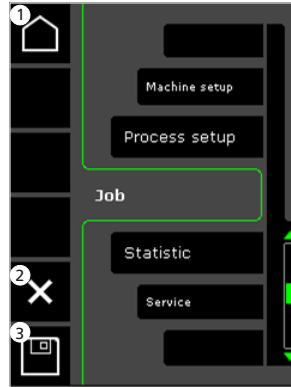
Miga Job Control

Úprava jobů - Miga Job Control



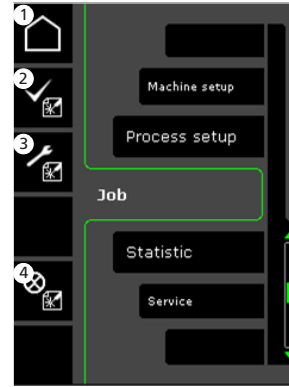
- 1 **Indikace stavu: modifying job = upravený job**

Uložení úprav - Miga Job Control



- 1 **Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Zrušení úprav jobu**
Návrat k původnímu jobu před úpravou
- 3 **Uložení úprav jobu**
Uložení a aktivace úprav jobu

Menu - Miga Job Control aktivní



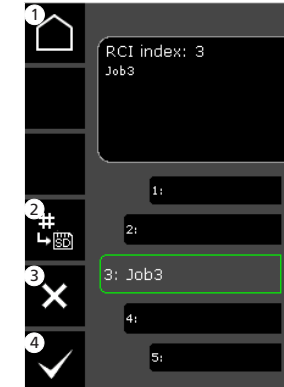
- 1 **Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Výběr nového jobu**
- 3 **Výběr Job Manager**
- 4 **Zrušení režimu job**
Návrat k činnosti bez jobu

Job Manager - Miga Job Control aktivní



- 1 **Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Kopírování aktivního jobu**
- 3 **Přejmenování aktivního jobu**
- 4 **Zrušení aktivního jobu**
- 5 **Kopírování aktivního jobu na SD kartu**
- 6 **RCI index**
Přiřazení indexu k jobu (při připojení RCI²)

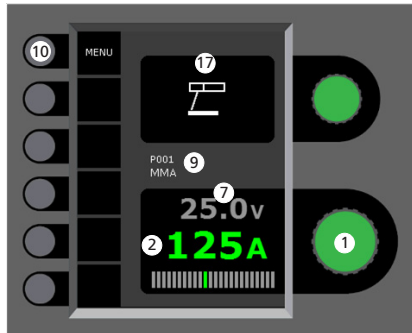
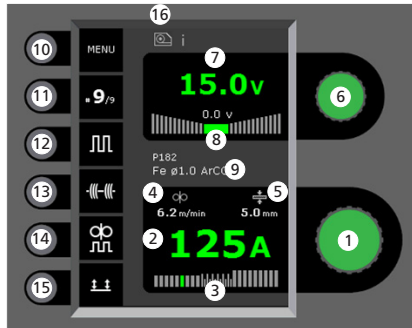
RCI index - Miga Job Control



- 1 **Home/return**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Záloha všech indexů na SD kartu**
- 3 **Smazání jobu z indexu**
- 4 **Výběr jobu pro index**



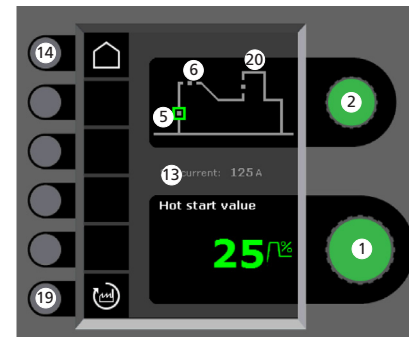
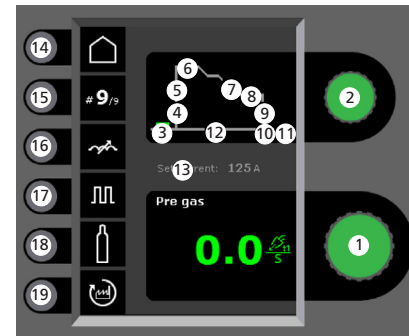
Standardowy panel sterowania MIG/MMA



- 1 Wybór prądu spawania**
Obracaj gałkę sterowania, aby ustawić pożądany prąd spawania.
- 2 Wyświetl prąd spawania**
- 3 Rodzaj łuku (przenoszenia metalu):**
 - zwarciowy
 - mieszany (ryzyko odprysków)
 - natryskowy
- 4 Wyświetl pręđ. podawania drutu**
- 5 Wyświetl grubość materiału**

- 6 Ustawianie napięcia spawania**
Obracaj gałkę, aby dostroić/ustawić pożądane napięcie spawania.
- 7 Wyświetl napięcie spawania**
- 8 Wyświetl dostrojenie napięcia +/-**
- 9 Wyświetl wybrany program/zadanie**
- 10 Menu**
- 11 Wyświetl obecną sekwencję/sekwencje ogółem**
Naciskając przełącznik zmieniaj sekwencje.
- 12 Spawanie prądem pulsacyjnym**
Spawanie MIG z pulsem wł./wyl.
- 13 Szczepianie**
Po aktywacji tej funkcji, wyłączone zostają sekwencja, gorący start i opadanie prądu.
- 14 DUO Plus™**
Drut pulsujący w połączeniu z synergicznym MIG wł./wyl.
- 15 Wybór trybu pracy uchwytu**
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik czarny) a 4-taktem (wskaźnik zielony).
2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem spustu palnika, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu (gorący start jest aktywny do chwili zwolnienia spustu palnika), a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.
- 16 Symbol aktywnego podajnika drutu**
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny
- 17 Symbol MMA**

Ustawianie procesu spawania MIG/MMA – Konfiguracja procesu

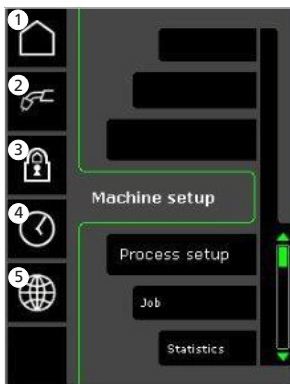


- 1 Ustawianie parametrów**
Obracaj gałkę sterowania, aby ustawić potrzebną wartość parametru.
- 2 Wybór parametru spawania**
Obracaj gałkę sterowania, aby ustawić potrzebny parametr spawania.
- 3 Gaz przed spawaniem (s)**
- 4 Miękki start (m/min)**
- 5 Gorący start (%)**

- 6 Czas gorącego startu (s)**
- 7 Opadanie (s)**
- 8 Czas stop amp (s)**
- 9 Stop amp (%)**
- 10 Upalenie elektr. (0-30)**
- 11 Gaz po spawaniu (s)**
- 12 Czas spaw. punktowego (s)**
- 13 Ustawiony prąd**
- 14 Powrót**
Krótkie naciśnięcie (14) = powrót do menu.
Długie naciśnięcie (14) = powrót do standardowego panelu
- 15 Obecna sekwencja/sekwencje ogółem**
Maks. liczba sekwencji w trybie normalnym = 9
Maks. liczba sekwencji w trybie zadaniowym = 99
- 16 Regulacja łuku**
- 17 Puls**
Spawanie MIG z pulsem wł./wyl.
- 18 Gaz**
Test gazowy. Ustawianie gazu ręczne/IGC (nie wszystkie wersje) + kalibracja IGC.
- 19 Przywrócenie ustawień fabrycznych**
Przywróć ustawienie wybranego parametru do wartości fabrycznej.
- 20 Moc łuku (%)**

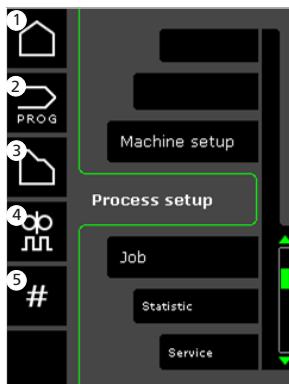
SKRÓCONA INSTRUKCJA SIGMA GALAXY


Menu – Konfiguracja Spawarki



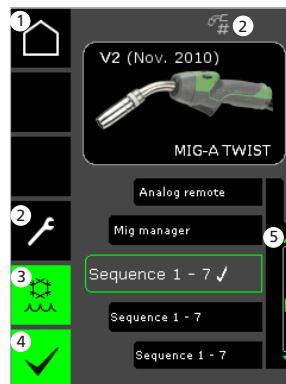
- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Wybór sterowania wew./zew.**
- 3 Blokada**
Wybór poziomu blokady. Funkcje blokujemy wkładając kartę blokady SD, a odblokowujemy wkładając ją ponownie.
- 4 Ustawianie czasu**
- 5 Wybór języka**

Menu – Konfiguracja Procesu



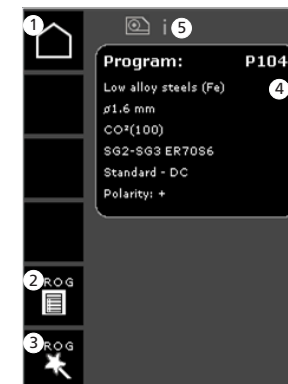
- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Wybór programu**
- 3 Ustawianie procesu spawania**
- 4 Ustawianie parametrów DUO Plus™**
Wydajność (0-50%) ustawionego prądu spawania (A). Czas DUO Plus™ (s).
- 5 Sekwencje**
 Ustawianie liczby sekwencji. Funkcja powtórzenia sekwencji = dwie sekwencje.

Wybór sterowania wew./zew. - Konfiguracja Spawarki



- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Zadanie/sekwencja palnika**
Przełączanie pomiędzy zadaniami/sekwencjami.
- 3 Chłodzenie wodą (nie wszystkie wersje)**
Wskaźnik jest zielony, gdy włączone jest chłodzenie wodą.
- 4 Potwierdzenie wyboru sterowania wew./zew.**
- 5 Lista**
(✓ = wybrany system sterowania)

Wybór programu spawania - Konfiguracja Procesu



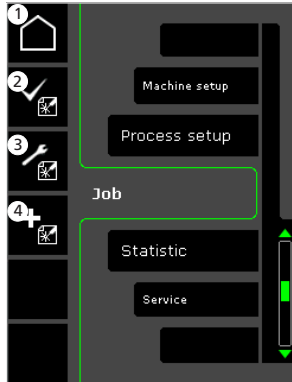
- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu sterowania.
- 2 Lista programów**
Zmiana program za pomocą listy.
- 3 Kreator programów**
Zmiana programu za pomocą sortowania (stop metali, rozmiar drutu, gaz, proces).
- 4 Informacje o programie**
- 5 Symbol aktywnego podajnika drutu**
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny



SKRÓCONA INSTRUKCJA SIGMA GALAXY

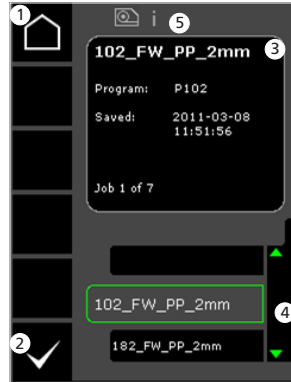
Sterowanie zadaniami

Menu – Sterowanie Zadaniami Miga



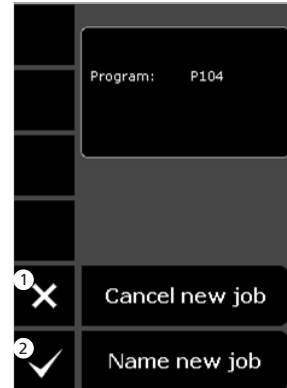
- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Wybór istniejącego zadania z listy zadań**
- 3 Wybór Menedżera Zadań**
- 4 Tworzenie nowego zadania**
Zadanie zawiera wszystkie ustawienia łuku: program, puls wł./wył., sekwencje, itd.

Wybór istniejącego zadania – Sterowanie Zadaniami Miga



- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Potwierdź wybrane zadanie**
- 3 Info o zadaniu**
- 4 Lista zadań**
(✓ = wybrane zadanie)
- 5 Symbol aktywnego podajnika drutu**
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny

Nazywanie nowego zadania – Sterowanie Zadaniami Miga



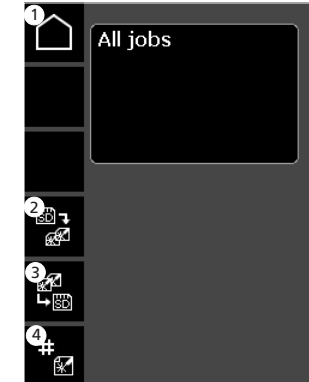
- 1 Skasuj nowe zadanie**
- 2 Nazwij nowe zadanie**

Wybór nowej nazwy zadania – Nazywanie nowego zadania



- 1 Skasuj nowe zadanie**
- 2 Wymazuj do prawej/cofnij**
- 3 Zmień litery z małych na duże**
- 4 Zmień litery na cyfry/znaki specjalne**
- 5 Potwierdź nazwę zadania**
Naciśnij przycisk, by potwierdzić nazwę zadania.

Menedżer Zadań – Sterowanie Zadaniami Miga nieaktywne



- 1 Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Przenieś wszystkie zadania z karty SD na wewn. listę zadań**
- 3 Przenieś wszystkie zadania z wewn. listy zadań na kartę SD**
- 4 Indeks JOB/ zadań /**
Przypisz indeks do realizowanych zadań (dla wykorzystania z RCI² / Interfejs Sterowania Robotem/ lub do sekwencji pracy uchwytu elektrody skonfigurowanego dla realizowanych zadań).



SKRÓCONA INSTRUKCJA SIGMA GALAXY

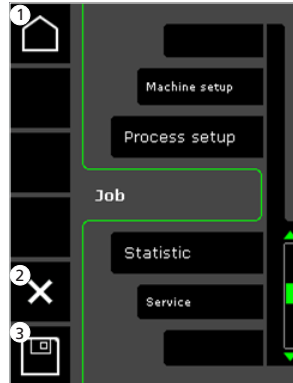
Sterowanie zadaniami

Modyfikacja zadania – Sterowanie Zadaniem Miga



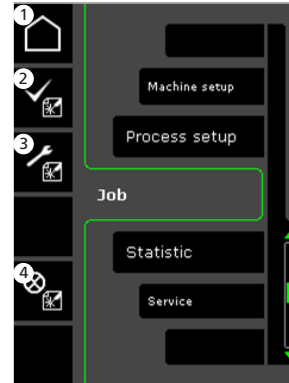
- 1 Wyświetl status: modyfikacja zadania

Zapis modyfikacji zadania – Sterowanie Zadaniem Miga



- 1 Powrót
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Skasuj modyfikacje zadania
Powrót do oryginalnego zadania sprzed modyfikacji.
- 3 Zapisz modyfikacje zadań
Powrót do zadania aktywnego wraz z modyfikacjami.

Menu – Sterowanie Zadaniem Miga aktywne



- 1 Powrót
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Wybór nowego zadania
- 3 Wybór Menedżera Zadań
- 4 Skasuj aktywne zadanie
Powrót do pracy bez zadania.

Menedżer Zadań – Sterowanie Zadaniem Miga aktywne



- 1 Powrót
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Kopiuj aktywne zadanie
- 3 Zmień nazwę aktywnego zadania
- 4 Wymaż aktywne zadanie
- 5 Przenieś aktywne zadanie na kartę SD
- 6 Indeks RCI
Przypisz indeks do zadań (jeśli podłączono RCI²).

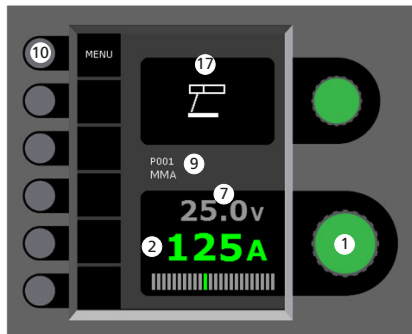
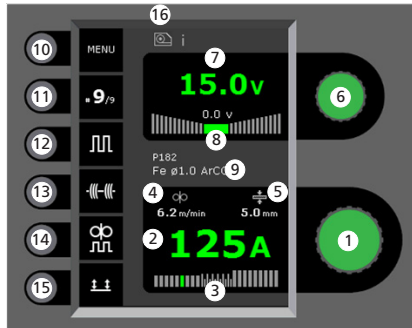
Indeks RCI - Sterowanie Zadaniem Miga



- 1 Powrót
Powrót do standardowego panelu.
- 2 Przenieś wszystkie indeksy na kartę SD
- 3 Usuń zadanie z indeksu
- 4 Wybierz zadanie dla indeksu



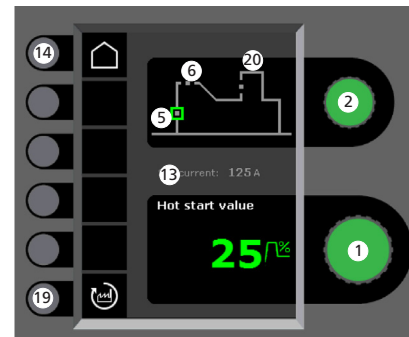
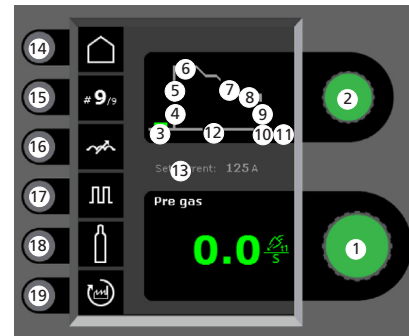
Üzemi kijelző MIG/MMA



- 1** Hegesztőáram beállítása
A kívánt hegesztőáramot a forgatógombbal állítjuk be.
- 2** Hegesztőáram kijelzése
- 3** Az ív kijelzése
- rövid ív
- kevert ív (fröcskölés veszély)
- szórt ív
- 4** Huzaltoló sebesség kijelzése
- 5** Anyagvastagság kijelzése

- 6** Hegesztő-feszültség beállítása
A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be.
- 7** Hegesztő-feszültség kijelzése
- 8** +/- feszültség-trimm kijelzése
- 9** A kiválasztott program/Job kijelzése
- 10** Menü
- 11** aktuális szekvenciák/összes szekvencia kijelzése
A következő választása gombnyomással.
- 12** Impulzus
MIG-impulzus hegesztés be/ki
- 13** Heftelés
Ha ez a funkció aktív, a szekvencia, „Hotstart” és áram-lefutás ki van kapcsolva.
- 14** DUO Plus™
Pulzáló huzal, szinergikus MIG-gel összekötve be/ki.
- 15** Tszabályzási-mód
Válasszon 2-ütem (indikátor fekete) és 4-ütem (indikátor zöld) között.
2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztoly-kapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.
4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztoly-kapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük (a „Hotstart” aktív, ameddig a gombot nyomjuk) és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.
- 16** Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység
- 17** MMA jel

A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása - „Process setup”

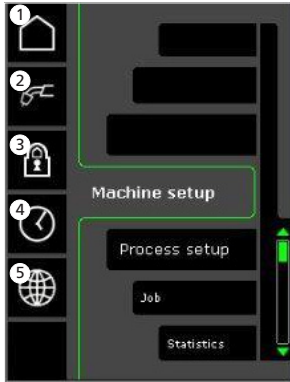


- 1** Paraméterek beállítása
A kiválasztott értéket a forgatógombbal állítjuk be.
- 2** Másodlagos paraméterek választása
A paramétereket a forgatógombbal választjuk ki.
- 3** Gázelőáramlás (mp)
- 4** lágy indítás (m/perc)
- 5** Hotstart (%)

- 6** Hotstart idő (mp)
- 7** Áramlefutás (mp)
- 8** Befejező áram idő (mp)
- 9** Befejező áram (%)
- 10** Huzalvisszaégés (0-30)
- 11** Gáz után áramlás
- 12** Ponthegeztési idő (mp)
- 13** Beállított áram
- 14** Vissza
rövid gombnyomás (14) = vissza a menübe
hosszú gombnyomás (14) = vissza az üzemi kijelzőhöz.
- 15** Aktuális szekvenciák/összes szekvencia
Szekvenciák max. száma normál módban = 9
Szekvenciák max. száma „Job” (feladat) módban = 99
- 16** Fojtás
- 17** Impulzus
MIG-impulzus hegesztés be/ki.
- 18** Gáz
Gázteszt: gáz/IGC-beállítás (nem minden kivételnél) + IGC kalibrálása.
- 19** Visszaállítás a gyári beállításra
A választott paramétert visszaállítani a gyári beállításra.
- 20** „Arc power” (ív erő) (%)

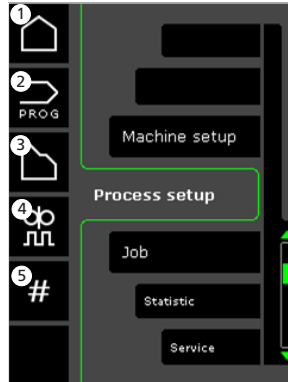
SIGMA GALAXY RÖVID ÚTMUTATÓ


Menü – gép beállítás



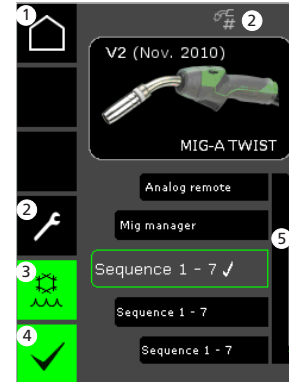
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Belső/külső szabályzás választás
- 3 Zár funkció
mielőtt a zár funkciót választjuk.
zárni: Az SD-zárkártyát betenni
nyitni: Az SD-zárkártyát ismét betenni
- 4 Idő beállítása
- 5 Nyelv választása

Menü – eljárás beállítás



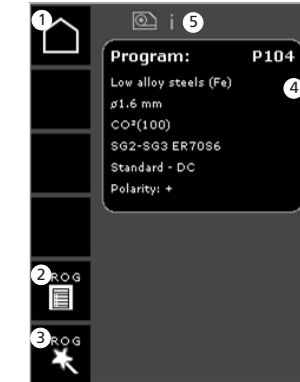
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Program választás
- 3 A hegesztési folyamat beállítása
- 4 A „DUO plus” paraméterek beállítása
hatásfok (a beállított hegesztőáram (A) 0-50 %-a) DUO Plus- idő (mp).
- 5 SZEKVENCIA
 a szekvenciák számának beállítása (szekvencia-ismétlési funkció) = 2 szekvencia).

Belső/külső szabályzás választása – gép beállítás



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Feladat/szekvencia-pisztoly
Feladat/szekvencia-pisztoly között váltani.
- 3 Vízhűtő (nem mindegyik kivétel)
A kijelző zöld, ha a vízhűtő aktív.
- 4 Belső/külső szabályzás jóváhagyása
- 5 Pistoly-lista
(✓ = választott szabályzás)

Hegesztőprogram választás – eljárás beállítás



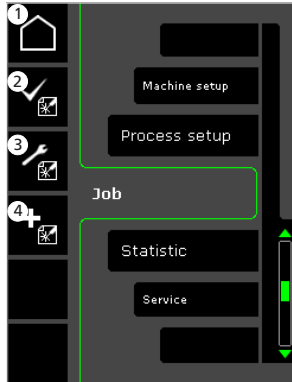
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Program lista
Programváltoztatás listával.
- 3 Program varázsló
Programváltoztatás választékkal (ötvözet, huzalátmérő, gáz, eljárás).
- 4 Programinformáció
- 5 Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység



SIGMA GALAXY RÖVID ÚTMUTATÓ

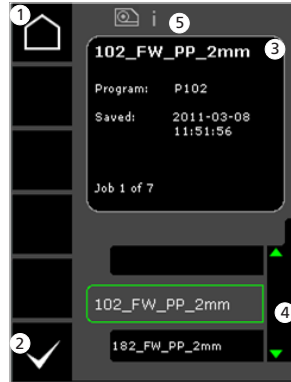
Miga Job Control

Menü – Miga feladat szabályzás



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Egy feladat választása a listáról
- 3 Feladat-menedzser funkció választása
- 4 Új feladat létrehozása
Egy feladat minden iv-beállítást tartalmaz: program, impulzus be/ki, szekvencia stb.

Meglévő feladat választása – Miga feladat szabályzás



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 A választott feladat jóváhagyása
- 3 Feladat információ
- 4 Feladat lista
(✓= választott feladat)
- 5 Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység

Egy új feladat megnevezése – Miga feladat szabályzás



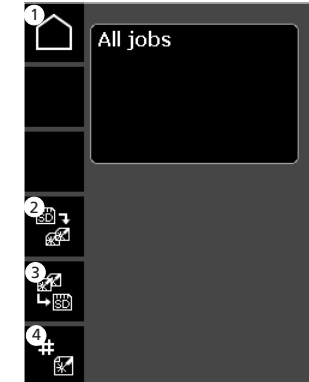
- 1 Új feladat törlése
- 2 Új feladat megnevezése

Feladat-név választása – új feladat elnevezése



- 1 Feladat törlése
- 2 Törlés/vissza
- 3 Váltás kisbetűről nagyra
- 4 Váltás betűről jelre/
Különleges jelre
- 5 A feladat-név jóváhagyása
A gombot a feladat-név jóváhagyásához nyomjuk meg.

Feladat menedzser – Miga feladat szabályzás nem aktív



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 Az összes SD-kártyán szereplő feladat átvitele belső feladat-listára
- 3 Az összes belső feladat-listán szereplő feladat átvitele SD-kártyára
- 4 JOB (feladat)-Index
Index kiosztása a feladathoz (RCI², illetve szekvencia-pisztoly használatához).



SIGMA GALAXY RÖVID ÚTMUTATÓ

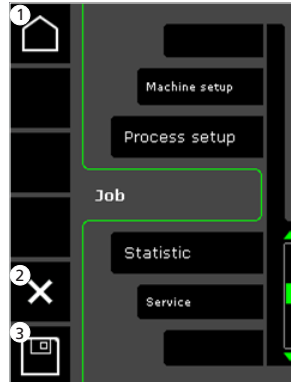
Miga Job Control

Feladat módosítás – Miga feladat szabályzás



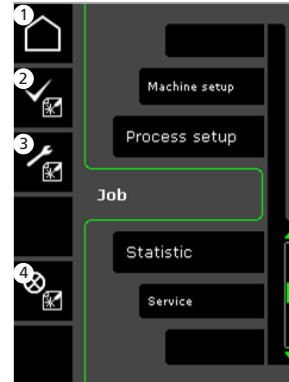
- 1 **Állapot kijelző:
feladat módosítva lesz**

A feladat módosítás tárolása – Miga feladat szabályzás



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 **A feladat módosítás
visszavonása**
Visszatérés a módosítás előtti
eredeti feladathoz.
- 3 **A feladat módosítás
tárolása**
Visszatérés a módosított aktív
feladathoz.

Menü – Miga feladat szabályzás aktív



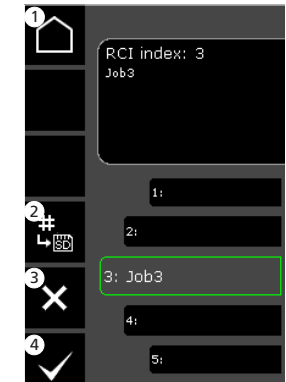
- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 **A feladat listához**
- 3 **A feladat menedzser
funkció választása**
- 4 **Aktív feladat törlése**
Vissza az üzembe feladat nélkül

Feladat menedzser – Miga feladat szabályzás aktív



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 **Aktív feladat másolása**
- 3 **Aktív feladat átnevezése**
- 4 **Aktív feladat törlése**
- 5 **Aktív feladat átvitele
SD-kártyára**
- 6 **RCI Index**
Index kiosztása a feladathoz
(amennyiben RCI² csatlakoztatva
van).

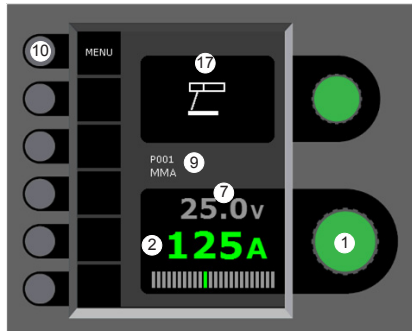
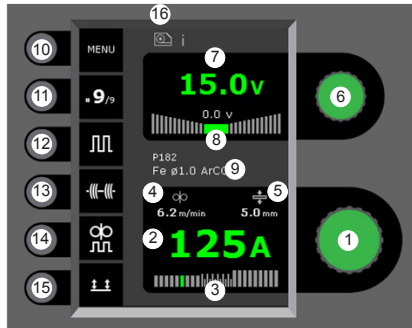
RCI Index - Miga feladat szabályzás



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2 **Minden index átvitele
SD-kártyára**
- 3 **Feladat törlése az indexről**
- 4 **Feladat választása az
indexhez**

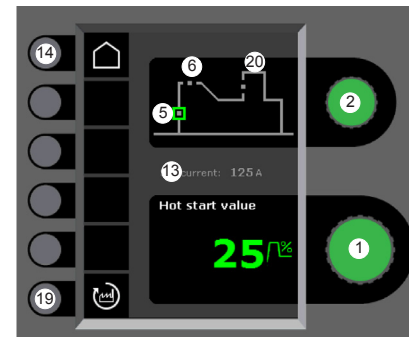
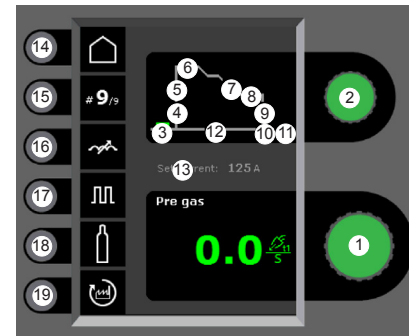


Стандартная панель управления MIG/MMA



- 1 Настройка сварочного тока**
Для настройки требуемого сварочного тока поверните ручку управления.
- 2 Отображение значений сварочного тока**
- 3 Отображение области переноса:**
 - перенос металла с короткими замыканиями
 - крупнокапельный перенос (возможно образование брызг металла)
 - струйный перенос металла
- 4 Отображение значений скорости подачи проволоки**
- 5 Отображение значений толщины материала**
- 6 Настройка сварочного напряжения**
Для корректировки/настройки необходимого сварочного напряжения поверните ручку управления.
- 7 Отображение значений сварочного напряжения**
- 8 Отображение значений +/- коррекции напряжения**
- 9 Отображение выбранной программы/операции**
- 10 Меню**
- 11 Отображение текущей последовательности/ всех последовательностей**
Нажмите кнопку для перехода к очередной последовательности.
- 12 Импульсная сварка**
Включение/выключение импульсной сварки MIG.
- 13 Сварка прихваточным швом**
При включении данной функции последовательность, горячий запуск и спад отключаются.
- 14 DUO Plus™**
Включение/выключение толчковой подачи проволоки применительно к полуавтоматической сварке MIG.
- 15 Выбор режима триггера**
Переключение между 2х-тактным (индикатор – черный) и 4х-тактным (индикатор – зеленый) режимами.
2х-тактный: процесс сварки начинается при активации триггера горелки и заканчивается при отключении триггера горелки.
4х-тактный: процесс сварки начинается при активации и отсоединении триггера горелки (горячий запуск активирован, пока не отсоединен триггер горелки) и заканчивается при повторной активации триггера горелки.
- 16 Символ, указывающий на активный механизм подачи проволоки.**
i = внутренний механизм подачи проволоки.
1 -> = внешний(ие) механизм(ы) подачи проволоки.
- 17 Символ для MMA**

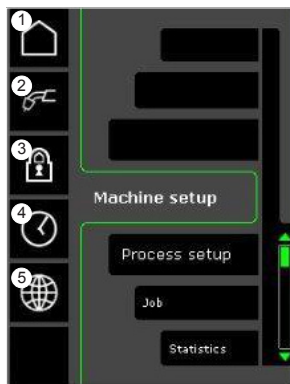
Настройка процесса сварки MIG/MMA – Настройка процесса



- 1 Настройка параметров**
Для настройки необходимого значения параметра поверните ручку управления.
- 2 Выбор параметра сварки**
Для выбора необходимого параметра сварки поверните ручку управления.
- 3 Предварительная подача газа (сек.)**
- 4 Плавный запуск (м/мин)**
- 5 Горячий запуск (%)**
- 6 Время горячего запуска (сек.)**
- 7 Спад (сек.)**
- 8 Время тока остановки (сек.)**
- 9 Ток остановки (%)**
- 10 Функция обратного горения (0-30)**
- 11 Заключительная подача газа (сек.)**
- 12 Время точечной сварки (сек.)**
- 13 Установленный ток**
- 14 Возврат в главное меню/возврат**
Кратковременное нажатие на (14) = возврат в меню. Длительное нажатие на (14) = возврат к стандартной панели управления.
- 15 Текущая последовательность/ все последовательности**
Максимальное количество последовательностей в нормальном режиме = 9
Максимальное количество последовательностей в рабочем режиме = 99
- 16 Регулировка дуги**
- 17 Импульсная сварка**
Включение/выключение импульсной сварки MIG.
- 18 Газовая сварка**
Контроль газа. Настройка ручной подачи газа/IGC (не для всех моделей) + калибровка IGC.
- 19 Восстановление заводских настроек**
Повторная установка выбранных параметров до заводских настроек.
- 20 Мощность дуги (%)**

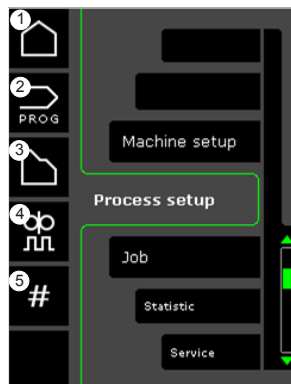
КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО SIGMA GALAXY

Меню – Настройка аппарата



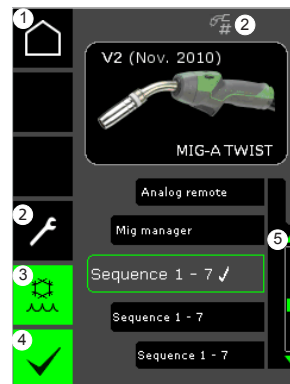
- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Выбор внутреннего/внешнего**
управления
- 3 Блокировка**
Выбор уровня блокировки. Для блокировки функций вставьте карту блокировки SD, для разблокировки – извлеките ее.
- 4 Время настройки**
- 5 выбор языка**

Меню – Настройки процесса



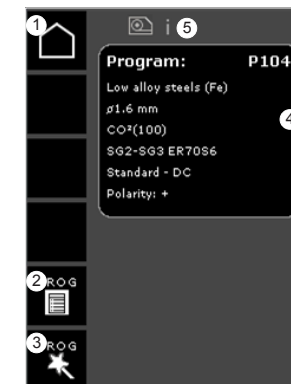
- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Выбор программ**
- 3 Настройка процесса сварки**
- 4 Настройка параметров DUO Plus™**
КПД (0-50% от установленного сварочного тока (A)). Время DUO Plus™ (с).
- 5 Последовательности**
Настройка количества последовательностей (функция «Повтор последовательности» = две последовательности).

Выбор внутреннего/внешнего управления – Настройка аппарата



- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Последовательность действий с газовой горелкой**
Выбор последовательности действий с газовой горелкой.
- 3 Водяное охлаждение (не для всех моделей)**
Индикатор – зеленый при включенном водяном охлаждении.
- 4 Подтверждение выбора внутреннего/внешнего управления**
- 5 Список (✓ = выбранный пульт управления)**

Выбор программы сварки – Настройка процесса

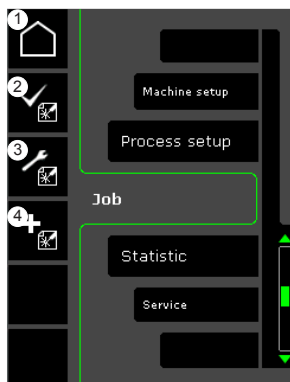


- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Список программ**
Смена программы с помощью списка.
- 3 Программа Wizard**
Смена программы с помощью сортировки (сплав, размер проволоки, газ, процесс).
- 4 Информация о программе**
- 5 Символ, указывающий на активный механизм подачи проволоки.**
i = внутренний механизм подачи проволоки.
1 -> = внешний(ие) механизм(ы) подачи проволоки.

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО SIGMA GALAXY

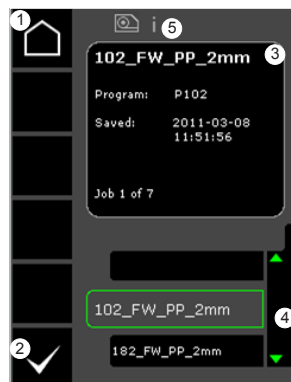
Miga Job Control

Меню - Miga Job Control



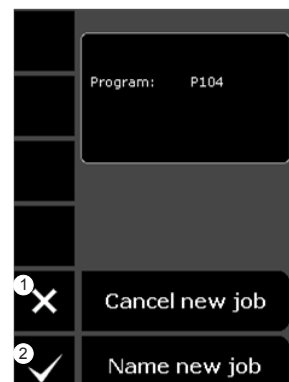
- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Выбор существующей операции в списке операций**
- 3 Выбор Job Manager**
- 4 Создание новой операции**
Операция включает все настройки дуги: программу, вкл./выкл. импульса, последовательности и др.

Выбор существующей операции - Miga Job Control



- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Подтверждение выбранной операции**
- 3 Информация об операции**
- 4 Список операций (✓ = выбранная операция)**
- 5 Символ, указывающий на активный механизм подачи проволоки.**
i = внутренний механизм подачи проволоки.
1 -> = внешний(ие) механизм(ы) подачи проволоки.

Присваивание имени новой операции - Miga Job Control



- 1 Удаление новой операции**
- 2 Присваивание имени новой операции**

Выбор наименования операции - Присваивание имени новой операции



- 1 Удаление операции**
- 2 Удалить символ справа/слева**
- 3 Перейти со строчных букв на заглавные**
- 4 Перейти с букв на цифры/специальные символы**
- 5 Подтверждение наименования операции**
Нажмите кнопку для подтверждения наименования операции.

Job Manager - Miga Job Control не активен



- 1 Возврат в главное меню/возврат**
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Переместить все операции с SD карты во внутренний список операций.**
- 3 Переместить все операции из внутреннего списка операций на SD карту.**
- 4 Индекс JOB**
Присвоить индекс рабочим функциям (для использования RCI² и последовательности операций горелки).



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО SIGMA GALAXY

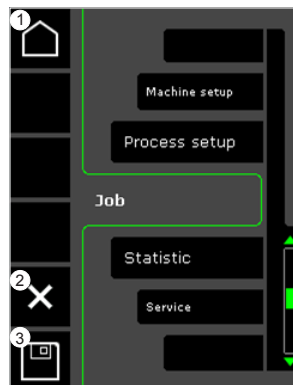
Miga Job Control

Изменение операции - Miga Job Control



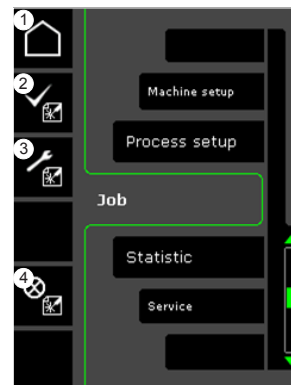
- 1 Отображение статуса: изменение операции

Сохранение изменений операции - Miga Job Control



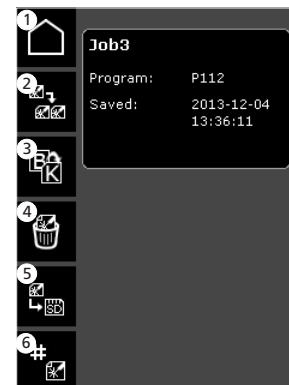
- 1 Возврат в главное меню/возврат
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Отменить изменения операции
Вернуться к параметрам операции, установленным до внесения изменений.
- 3 Сохранение изменений операции
Вернуться к текущей операции, включая изменения.

Меню - Miga Job Control активен



- 1 Возврат в главное меню/возврат
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Выбор новой операции
- 3 Выбор Job Manager
- 4 Удаление новой операции
Вернуться к эксплуатации без операции.

Job Manager - Miga Job Control активен



- 1 Возврат в главное меню/возврат
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Копировать текущую операцию
- 3 Переименовать текущую операцию
- 4 Удалить текущую операцию
- 5 Переместить текущую операцию на SD карту
- 6 Индекс RCI
Присвоить индекс операциям (если RCI² подключен).

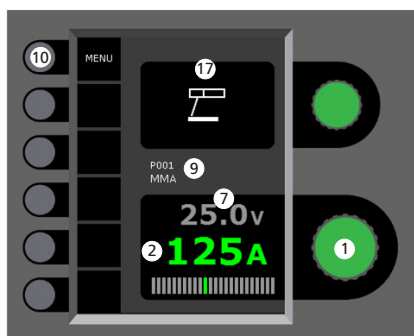
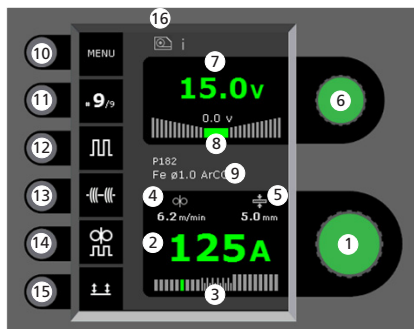
Индекс RCI - Управление операциями Miga Job Control



- 1 Возврат в главное меню/возврат
Возврат к стандартной панели управления.
- 2 Переместить все операции на SD карту
- 3 Удалить операцию из индекса
- 4 Выбрать операцию для индекса



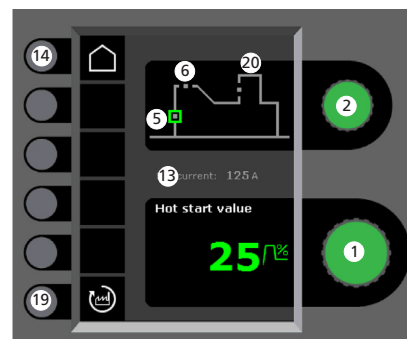
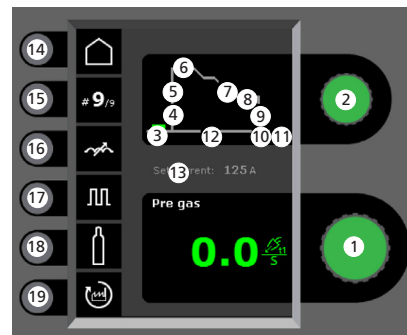
Standarta izvēlnes panelis MIG/MMA



- 1 Strāvas stipruma iestatīšana**
Lai iestatīt metināšanas strāvu, pagrieziet regulēšanas pogu.
- 2 Iestatīts strāvas stiprums**
- 3 Pilienu pārnese veids lokā:**
 - pilienu pārnese ar īssavienojumiem
 - lielu un neregulāru metāla pilienu pārnese (šjakatu iespējamība)
 - strūkļveida metāla pārnese
- 4 Stieples padeves ātrums**

- 5 Materiāla biezums**
- 6 Metināšanas sprieguma iestatīšana**
Metināšanas sprieguma regulēšanai/ iestatīšanai pagrieziet pogu.
- 7 Iestatītais metināšanas spriegums**
- 8 Iestatītā sprieguma +/- regulēšana**
- 9 Izvēlētā programma/darbs**
- 10 Izvēlne**
- 11 Izvēlētā secība/secību skaits**
Nospiediet pogu, lai mainīt uz nākamo secību.
- 12 Metināšana ar pulsu**
Ieslēgt/izslēgt MIG pulsa metināšanu.
- 13 Pieķeršuvju metināšana**
Kad funkcija ir aktivizēta, secība, karstais starts un metināšanas nobeigums ir izslēgti.
- 14 DUO Plus™**
Stieples pulsācijas ieslēgšana/izslēgšana.
- 15 Trigera režīma izvēle**
Iespēja mainīt starp 2-taktīm (indikators ir melns) un 4-taktīm (indikators ir zaļš).
2-taktis: metināšanas process sākas, kad ir nospiesta degļa poga, un beidzas, kad atlaista degļa poga.
4-taktis: metināšanas process sākas, kad ir nospiesta un atlaista degļa poga (karstais starts darbojas kamēr neatlaiž degļa pogu) un metināšana beidzas, kad degļa poga nospiesta atkārtoti.
- 16 Simbols norāda stieples padeves mehānismu**
i = iekšējais stieples padeves mehānisms
1 -> = ārējais stieples padeves mehānisms(i)
- 17 MMA simbols**

Procesa parametru iestatīšana MIG/MMA - Procesa izvēle

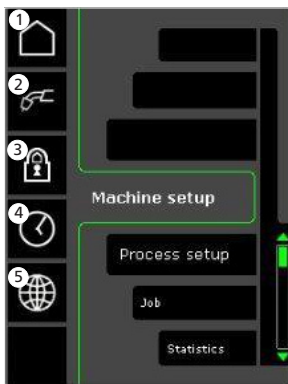


- 1 Parametru iestatīšana**
Lai uzstādīt parametra vērtību, pagrieziet pogu.
- 2 Metināšanas parametru izvēle**
Pagrieziet pogu, lai izvēlētos nepieciešamos metināšanas parametrus.
- 3 Pirms-metināšanas gāze (sek.)**
- 4 Mīkstais starts (m/min)**
- 5 Karstais starts (%)**

- 6 Karstā starta laiks (sek.)**
- 7 Strāvas kritums metināšanas beigās (sek.)**
- 8 Beigu strāvas laiks (sek.)**
- 9 Beigu strāva (%)**
- 10 Stieples atpakaļ-degšana (0-30)**
- 11 Pēc-metināšanas gāze (sek.)**
- 12 Punktu šuves laiks (sek.)**
- 13 Iestatīt strāvu**
- 14 Galvenajā izvēlnē/atpakaļ**
Īsā nospiešana uz (14) = atgriezties izvēlnē.
Ilgā nospiešana uz (14) = atgriezties uz standarta kontroles paneļa.
- 15 Esošā secība/secību skaits**
Maksimālais secību daudzums normālā režīmā = 9
Maksimālais secību daudzums darba režīmā = 99
- 16 Loka regulēšana**
- 17 Pulss**
MIG pulsa metināšana ieslēgta/izslēgta.
- 18 Gāze**
Gāzes pārbaude.
Gāzes plūsmas rokas regulēšana/IGC (nav iekļauta visās versijās) + calibration of IGC.
- 19 Atjaunot rūpnīcas iestatījumus**
Atgriezīt izvēlētos parametrus uz rūpnīcas iestatījumiem.
- 20 Loka jauda (%)**

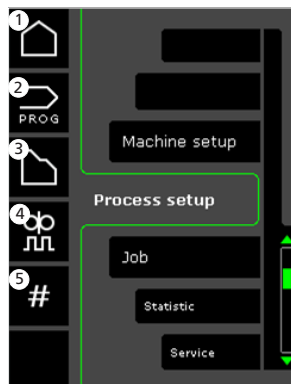
ĀTRAIS CEĻVEDIS SIGMA GALAXY

Izvēlne – Iekārtas iestatīšana



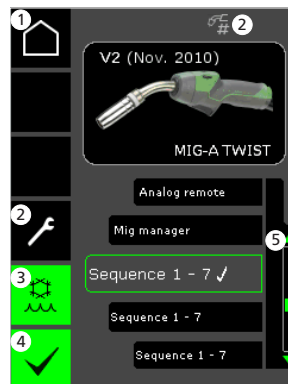
- 1 Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties standarta izvēlnes panelī.
- 2 Iekšējās/ārējās regulēšanas iespējas**
- 3 Bloķēt**
Izvēlēties bloķēšanas pakāpi. Funkcijas ir bloķētas, kad ir ielikta SD bloķēšanas karte, atbloķēt iespējams ar atkārtotu SD bloķēšanas kartes ielikšanu.
- 4 Laika iestatīšana**
- 5 Valodas izvēle**

Izvēlne – Procesa iestatīšana



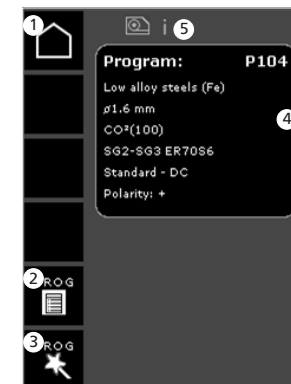
- 1 Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties standarta izvēlnes panelī.
- 2 Programmu izvēle**
- 3 Metināšanas procesa iestatīšana**
- 4 DUO Plus™ parametru iestatīšana**
Efektivitāte (0-50% no iestatītās metināšanas strāvas (A)). Duo Plus™ laiks (s).
- 5 Secības**
[#] Secību skaita iestatīšana.
(Secību atkārtotības funkcija = divas secības).

Izvēlēties iekšējo / ārējo kontroli - Iekārtas iestatījumi



- 1 Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties standarta izvēlnes panelī.
- 2 Job/sequence torch**
Switch between jobs/sequences.
- 3 Ūdens dzesēšana (nav visās versijās)**
Indikators ir zaļš, kad ūdens dzesēšana ir aktivizēta.
- 4 Apstiprināt iekšējo/ārējo kontrolieri**
- 5 Saraksts**
(✓ = izvēlēties kontroles vietu)

Metināšanas programmas izvēle - Procesa uzstādīšana

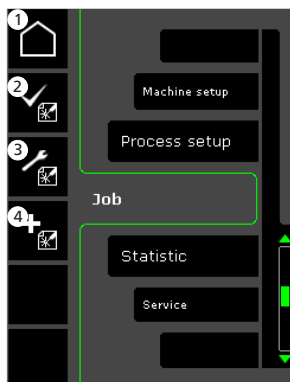


- 1 Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.
- 2 Programmu saraksts**
Programmu maiņa, izmantojot sarakstu.
- 3 Programma Wizard**
Mainīt programmas pēc atlasē (sakausējuma, stieples diametra, gāzes, procesa).
- 4 Programmas informācija**
- 5 Aktīvās stieples padeves mehānisma simbols**
i = iekšējais stieples padeves mehānisms
1 -> = ārējais stieples padeves mehānisms(i)

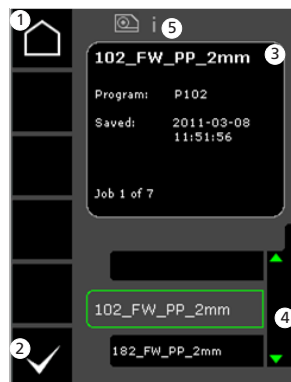
ĀTRAIS CEĻVEDIS SIGMA GALAXY

Miga Job Control

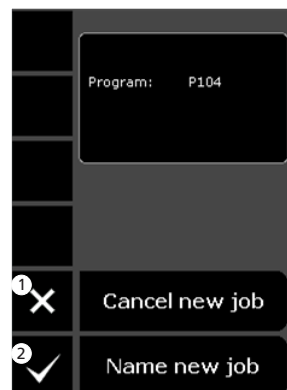
Izvēlne - Miga Job Control



Esošo darbu izvēle - Miga Job Control



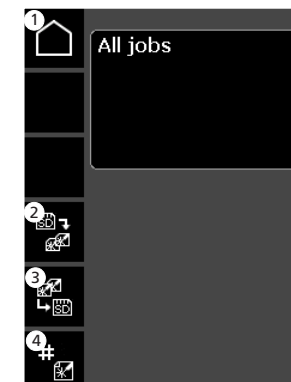
Izveidot jaunu darba nosaukumu - Miga Job Control



Izvēlēties darba nosaukumu - Izveidot jaunu darba nosaukumu



Job Manager - Miga Job Control nav aktivēts



1 Galvenā izvēlne/atpakaļ
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.

2 Esošā darba izvēle no darba saraksta

3 Izvēlēties Job Manager

4 Jauna darba izveidošana
Darbs satur visus loka parametru uzstādījumus: programmu, pulsu ieslēgt/atslēgt, secības un citus.

1 Galvenā izvēlne/atpakaļ
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.

2 Izvēlētais darba apstiprināšana

3 Informācija par darbu

4 Darbu saraksts
(✓ = izvēlētais darbs)

5 Aktīvās stieples padeves mehānisma simbols
i = iekšējais stieples padeves mehānisms
1 ->= ārējais stieples padeves mehānisms(i)

1 Atcelt jauno darbu

2 Izveidot jaunā darba nosaukumu

1 Atcelt darbu

2 Dzēst pa labi/kreisi

3 Mainīt burtu lielumu

4 Mainīt no burtiem uz cipariem/speciālām zīmēm

5 Apstiprināt darba nosaukumu
Nospiediet pogu, lai apstiprināt darba nosaukumu.

1 Galvenā izvēlne/atpakaļ
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.

2 Lejuplādēt visus darbus no metināšanas iekārtas uz SD karti

3 Lejuplādēt visus darbus no SD kartes uz metināšanas iekārtu

4 JOB index
Assign index to jobs (for use with RCI² or sequence torch configured to jobs).



ĀTRAIS CEĻVEDIS SIGMA GALAXY

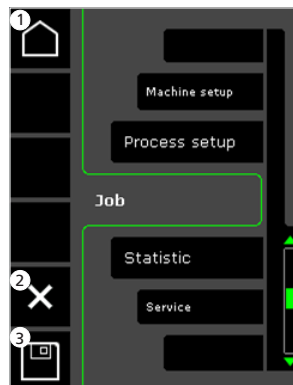
Miga Job Control

Modificēt darbu - Miga Job Control



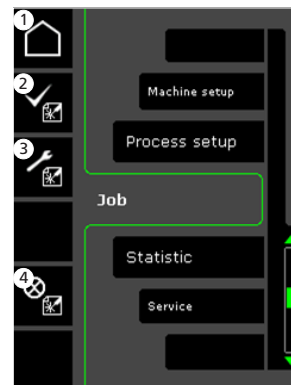
- 1 **Statusa atspoguļošana:
darba korekcijas**

Saglabāt darba korekciju - Miga Job Control



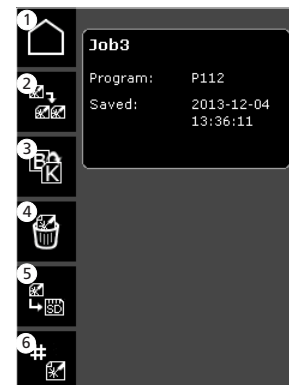
- 1 **Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.
- 2 **Atcelt darba korekciju**
Atgriezt uz oriģinālo darbu, pirms darba korekcijas.
- 3 **Saglabāt darba korekcijas**
Atgriezties aktīvā darbā, ieskaitot korekcijas.

Izvēlne - Miga Job Control aktīvs



- 1 **Galvenajā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.
- 2 **Izvēlēties jaunu darbu**
- 3 **Izvēlēties Job Manager**
- 4 **Atcelt aktīvo darbu**
Atgriezties operācijā bez darba korekcijas.

Darba pārvaldnieks - Miga Job Control aktīvs



- 1 **Galvenā izvēlne/atpakaļ**
Atgriezties uz standarta izvēlnes paneli.
- 2 **Kopēt aktīvo darbu**
- 3 **Pārdēvēt aktīvo darbu**
- 4 **Dzēst aktīvo darbu**
- 5 **Pārsūtīt aktīvo darbu uz SD karti**
- 6 **RCI indekss**
Pievienot indeksu darbiem (ja RCI² ir pieslēgts).

RCI indekss - Miga Job Control



- 1 **Sākums/atgriezties**
Atgriezties galvenā izvēlnē
- 2 **Pārvietot visus indeksus uz SD kartes**
- 3 **Izdzēst darbu no indeksa**
- 4 **Izvēlēties darbu indeksam**

